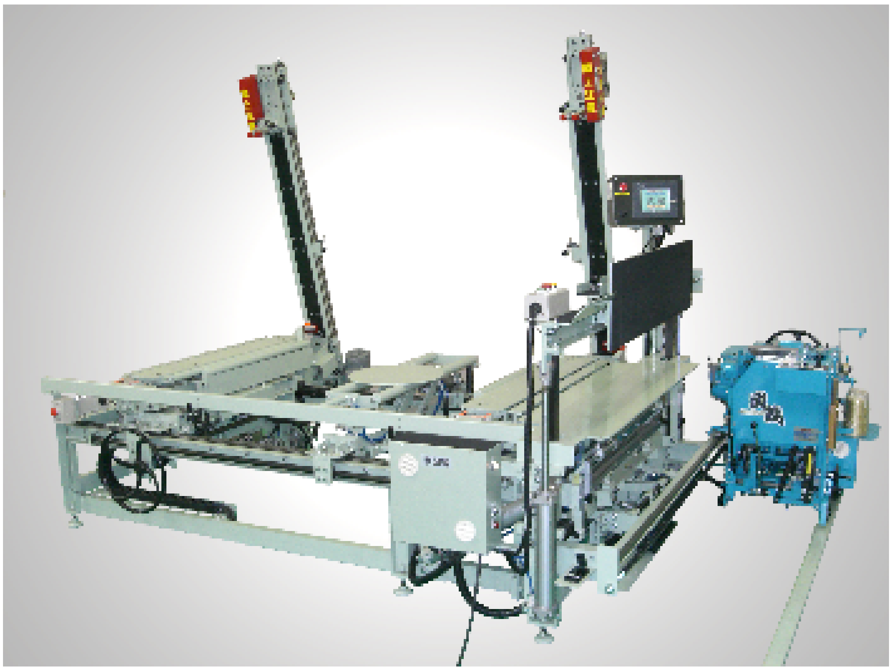
DAIYA

Advanced Technology Proud of High Quality.

両框切断機付框縫機

武　蔵

取扱説明書



ご使用前に必ずお読みください。

いつまでも大切に保管してください。

トクラテック株式会社

TOKURATEC

このたびは弊社
両框切断機付框縫機“武　蔵”を
お買い上げいただきありがとうございました。

はじめに

- この取扱説明書は本製品の取扱方法と使用上の注意事項について記載してあります。ご使用前には必ず、この取扱説明書を熟知するまでお読みのうえ正しくお取扱いいただき最良の状態でご使用下さい。

- お読みになった後もこの取扱説明書を必ず本製品の近くに保管して下さい。

- この取扱説明書を紛失または損傷された場合は、速やかに当社または当社の営業所、販売店にご注文下さい。

- なお、品質・性能向上などの理由で、使用部品の変更を行うことがあります。その際には、本書の内容及び写真イラストなどの一部が、本製品と合致しない場合がありますので、ご了承下さい。

- ご不明なことやお気付きのことがございましたら、当社または当社の営業所・販売店にご相談下さい。

- 下記のマークが付いた項目は、安全上特に重要な項目ですので必ずお守り下さい。

危　険	その警告に従わなかった場合、死亡または重症を負うことになるものを示します。
警　告	その警告に従わなかった場合、死亡または重症を負うことになるものを示します。
注　意	その警告に従わなかった場合、障害を負うおそれのあるものを示します。
取扱注意	その警告に従わなかった場合、製品または装置の重大な破損や故障につながるものを示します。

警告ラベルとその取扱いについて

- 警告ラベルは、常に汚れや破損のないようにして下さい。
- もし破損または紛失した場合は、当社または当社の営業所・販売店にご連絡下さい。

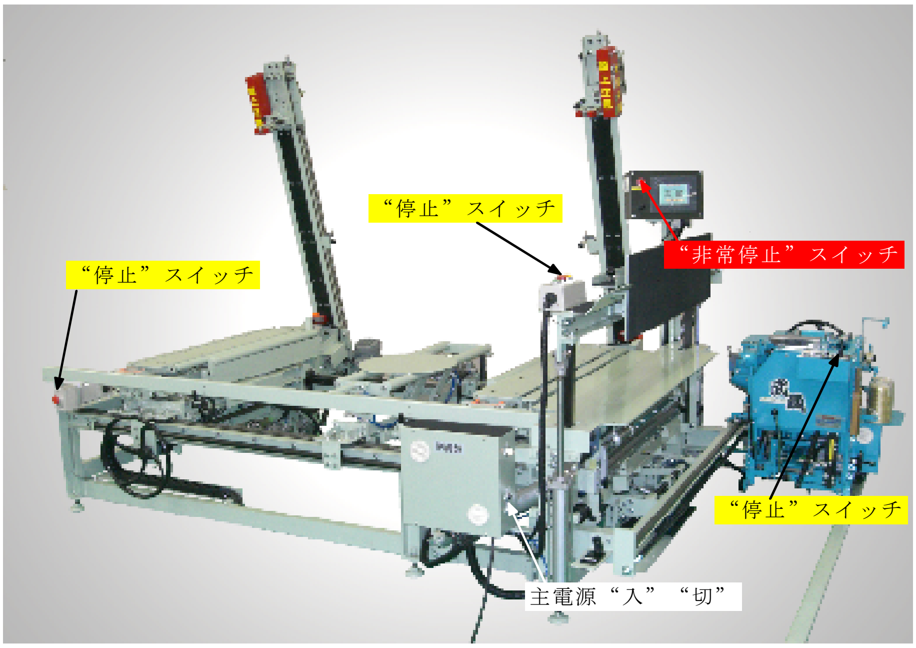
据付上の注意

- ミシン背面と壁面との間は運転中ハンドルが回転しているため危険ですので十分間隔を確保して下さい。

- 据付の時はメーカー又は販売店にご相談下さい。

取扱注意　ご使用に当たって、次の事項を守って下さい。

- 周辺温度は　５℃～55℃　の範囲でご使用下さい。
  本機には、各動作を制御するためのＩＣ機器を多数使用していますが、このＩＣは温度に対して敏感に反応するため適正温度外での使用は誤動作の原因となります。
  室内温度が　5℃～55℃の範囲でご使用いただき、室内温度が低い場合などは、運転の 1～2 時間前に本機の電源を入れるなどの対策を行って下さい。
- 雷が発生した場合は、速やかに電源を切って下さい。
  同時にコンセントも取り外して下さい。
- 画面を強く押さないで下さい。
  画面が割れる恐れがあります。
  急いで機械を停止する場合には“非常停止”スイッチを押して下さい。



目　次

１）　電源投入時の操作　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　1

２）　原点復帰　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　2

３）　切断機
1.　両切断手順　（基本操作）　・・・・・・・・・・・・・・・・・・　3～4
2.　片側切断手順　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　4～5
3.　切断機運転中での停止　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　5
4.　長さ目盛・クセ目盛の見方　・・・・・・・・・・・・・・・・・　6～7
5.　大曲修正　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　8
6.　刃物の取付け方　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　8～9
7.　刃物の角度調整　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　9

４）　表張り機
1.　表のはさみ具合の調整　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　10
2.　表張り機の高さ調整　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　11

５）　床台制御盤　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　12

６）　框縫機
1.　操作ボックス　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　13～14
　①　前後進ＯＫランプ　・・・・・・・・・・・・・・・・・・　13
　②　異　常ランプ　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　13
　③　カマ上下スイッチ　・・・・・・・・・・・・・・・・・・　13
　④　ブレーキ解除スイッチ　・・・・・・・・・・・・・・・・　13
　⑤　縫幅調整　（送り目調整）　・・・・・・・・・・・・・・　13
　⑥　モノレバースイッチ　・・・・・・・・・・・・・・・・・　14
　⑦　糸ハサミ開閉スイッチ　・・・・・・・・・・・・・・・・　14
2.　サーボドライバーボックス　・・・・・・・・・・・・・・・・・　15
3.　ミシン制御ボックス　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　15
4.　上糸の通し方　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　16
5.　ボビンへの予備糸の取り方　・・・・・・・・・・・・・・・・・　16
6.　針の取付け方　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　17
7.　内カマの外し方　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　17
8.　下糸の通し方(ボビンケース)　・・・・・・・・・・・・・・・・　18
9.　“糸が縫う高さ”調整方法　・・・・・・・・・・・・・・・・・　18
10.　薄畳を縫着する時の調整　・・・・・・・・・・・・・・・・・　19

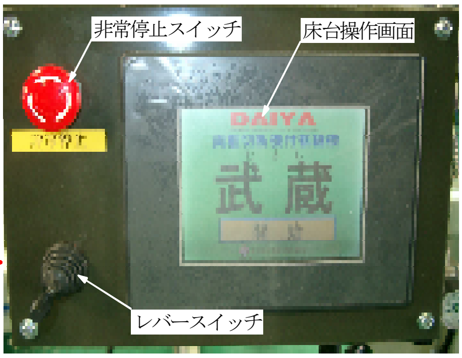
７） 縫着手順 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 20～23

８） 空気圧調整
(1) エアー圧力調整方法 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 24
(2) エアー圧力調整 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 24
(3) ドレンの排出 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 24

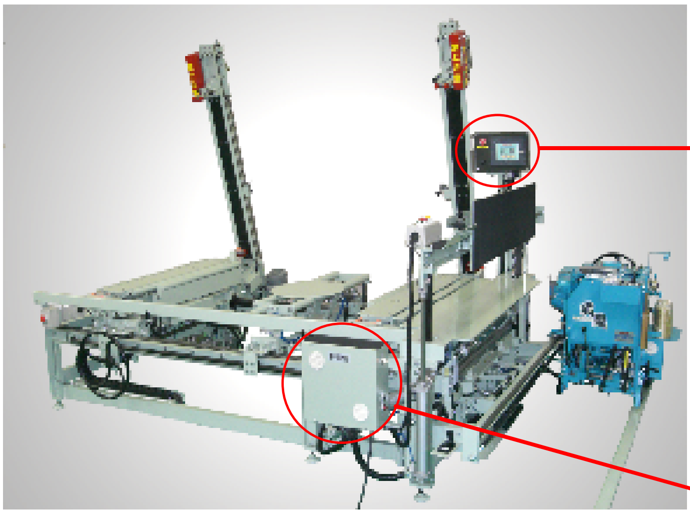
９）メニュー”画面詳細
1. 床台入力キー ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 25
2. ミシン入力キー ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 25
3. 床台出力キー ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 25
4. ミシン出力キー ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 26
5. 床台設定キー ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 26～27
6. ミシン設定キー ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 28
7. 床台手動操作キー ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 29
8. ミシン操作キー ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 30
9. 糸切感度キー ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 30
10. メンテナンスデータキー ・・・・・・・・・・・・・・・・ 30
11. 戻　るキー ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 30

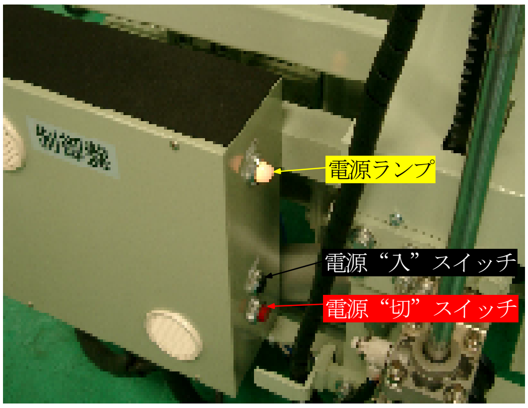
10）床台ＰＬＣリセット ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 31

1）電源投入時の操作



1. 床台制御盤の電源スイッチの“入”を押して下さい。
   （電源ランプが点灯します。）





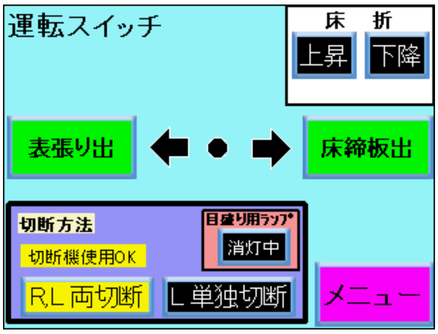
2. 数秒後に床台操作画面に下記の画面が表示されます。

＜スタート画面＞

※ 画面に何も表示しない時には、非常停止スイッチがロックされていないか確認して下さい。　　（スイッチを右に回すとロック解除します。）

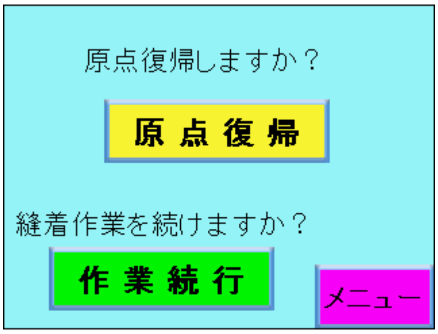
開　始 を押して下さい。

3. 下記の画面が表示されます。



＜操作基本画面＞

機械が原点の時には、左の画面が表示されます。
切断・縫着、それぞれの操作ができます。



＜原点復帰画面＞

機械が原点でない時には、左の画面が表示されます。

作業を最初から行う時には 原点復帰 を押して下さい。

作業を続行する場合には 作業続行 を押して下さい。
（縫着途中の時に作業続行を表示します。）

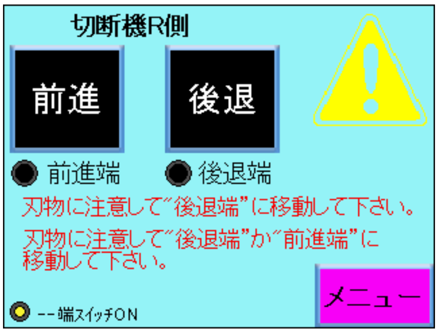
2）原点復帰

1. 画面に 原点復帰 が表示されて、作業を最初から行いたい場合には、原点復帰 を押して下さい。

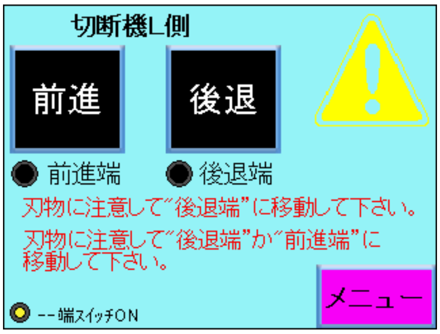
警　告　原点復帰スイッチを押す時には、機械の周りに誰もいないことを確認して下さい。

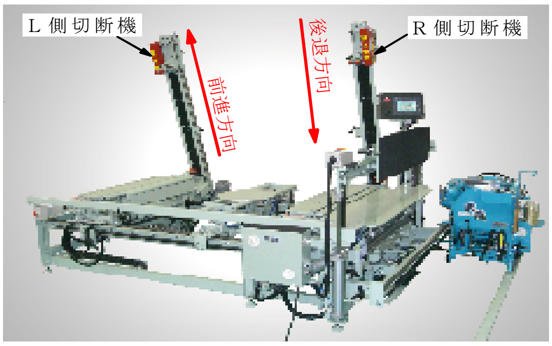
2. 切断機が原点にない場合には、下記の画面が表示されます。

＜R側切断機操作画面＞



＜L側切断機操作画面＞





上記の画面が表示されたら、"R側"、"L側" を確認して切断機を 後退 スイッチで後退端に戻して下さい。

※　刃物が後退するのに問題がある時には、前進 スイッチを押せば刃物が前進しますので、問題を解消してから後退させて下さい。

警　告　刃の進む方向に、手を置かないで下さい。手、指が切断されます。

警　告　可動部（ベルト・プーリー）に触れないこと。巻き込まれてケガをします。

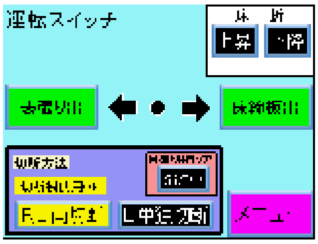
3. R側・L側、双方の刃物が後退端に停止した後は、自動で原点復帰を行います。

自動原点復帰中には右の画面が表示されます。
機械を停止させたい時には、画面の 停止 を押して下さい。
（機械の "停止" スイッチでも停止します。）

警　告　刃の進む方向に、手を置かないで下さい。手、指が切断されます。

警　告　可動部（ベルト・プーリー）に触れないこと。巻き込まれてケガをします。

1. 画面が右の "操作基本画面" になれば原点復帰完了です。



＜操作基本画面＞

3）切　断　機

警　　告　　刃の進む方向に、手を置かないで下さい。手、指が切断されます。

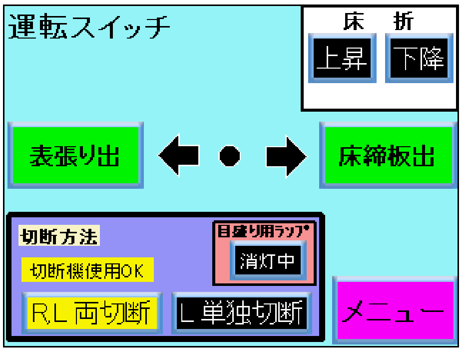
注　　意　　切断機始動時は頭を入れないこと。はさまれてケガをするおそれがあります。

注　　意　　可動部（ベルト・プーリー）に触れないこと。巻き込まれてケガをします。

取扱注意　　床を載せないで切断機の自動運転はしないで下さい。

1.　両切断手順（基本操作）

（1）　画面に“操作基本画面”を表示して下さい。



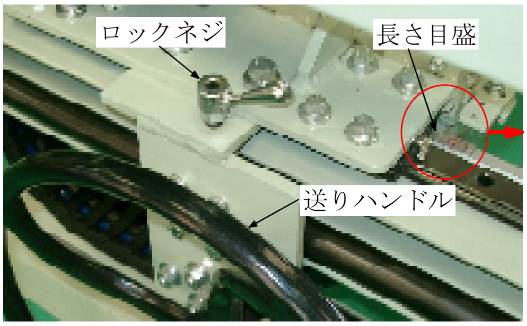
＜操作基本画面＞

切断機使用 OK　表示を確認して下さい。

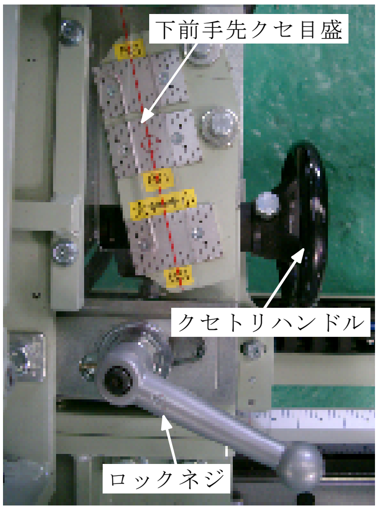
R，Ｌ両切断　を選択して下さい。
（黄色くなっていれば選択されています。）

（2）　床を機械の上に載せる前に「長さ目盛」と「クセ目盛」を定めて下さい。

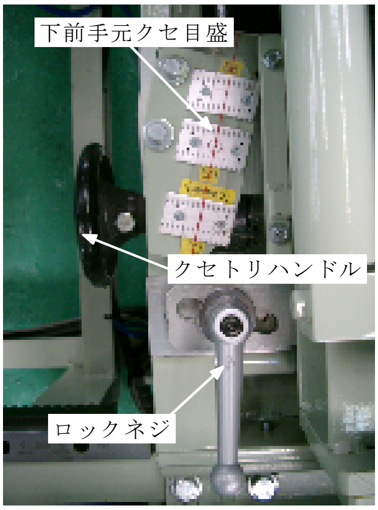
長さ目盛



下前手先クセ目盛



下前手元クセ目盛

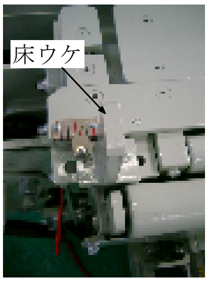


（暗くて目盛が見にくい時には、“目盛用ランプ”スイッチを押して下さい。）

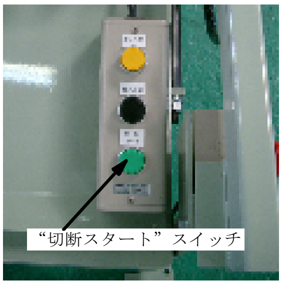
(3)　長さ目盛を上前の丈寸法に合わせてロックネジで固定して下さい。

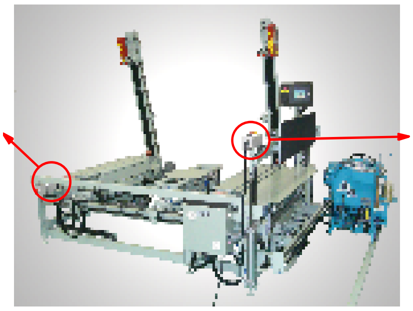
(4)　下前手元・下前手先のクセ目盛を框のクセ寸法に合わせてロックネジで固定して下さい。

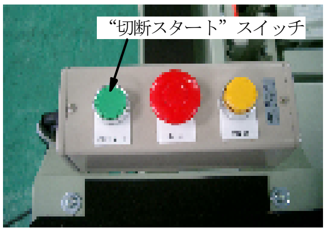
(5)　床を上前が前方になるよう、機械の上に載せ、床の振り分けを見ながら床ウケに押し当てて下さい。



(6)　“切断スタート”スイッチを押して下さい。







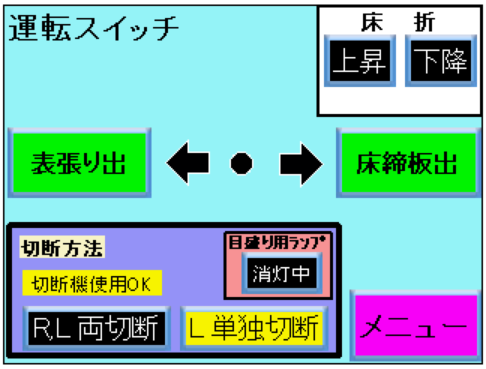
切断機の上げ下ろし・床締め・切断とすべて自動で行います。

2．　片側切断手順

(1)　画面に“操作基本画面”を表示して下さい。

切断機使用 OK 表示を確認して下さい。

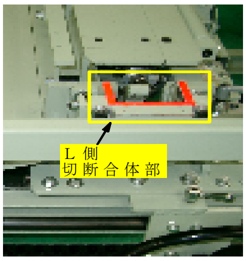
L単独切断 を選択して下さい。
（黄色くなっていれば選択されています。）



<操作基本画面>

(2)　床を機械に載せて下さい。

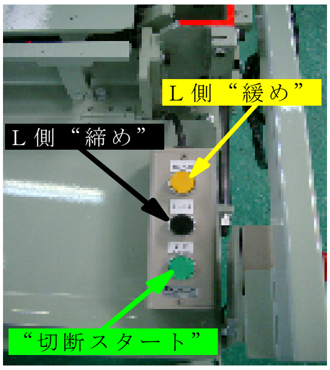
取扱注意　床がL側切断合体部に載らないようにセットして下さい。



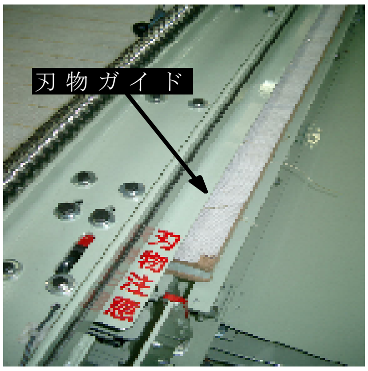
(3)　“切断スタート”スイッチを押して下さい。
L側の切断機が下降し、合体して停止します。

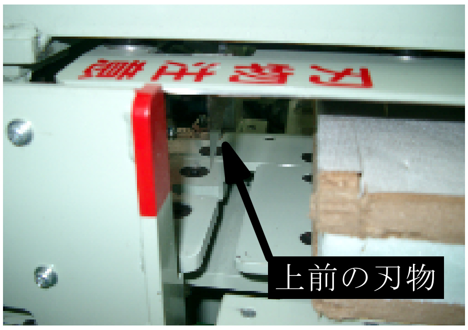
(4)　床がR側・L側双方に載るようにL側の切断機を移動してL側“締め”スイッチを押して床の切断位置を合わせ易い位置まで仮締めして下さい。

※　締め過ぎた場合には、L側“緩め”スイッチを押すと緩みます。



(5)　床の切断位置を刃物ガイドに合わせて、L側“締め”スイッチを押して本締めして下さい。



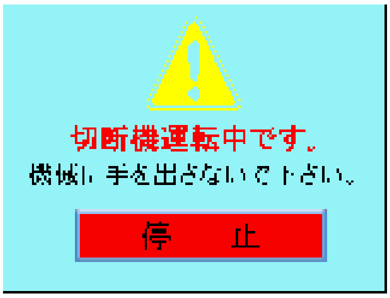


注　意　床合わせの時に、“上前の刃物”に注意して下さい。手や指を切るおそれがあります。

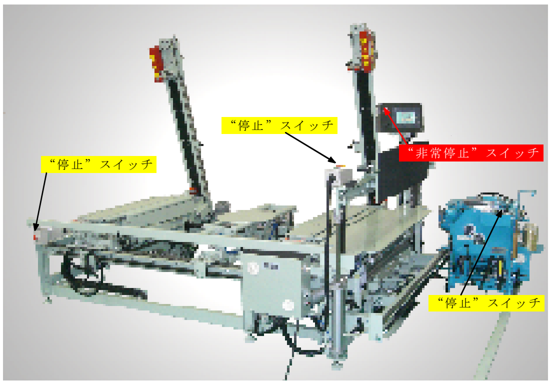
(6)　“切断スタート”スイッチを押して下さい。
床を増し締めした後、切断を開始します。
切断終了後は、切断機が自動で上昇して停止します。

3.　切断機運転中での停止

(1)　切断機が運転中の時には、下記の画面が表示されます。



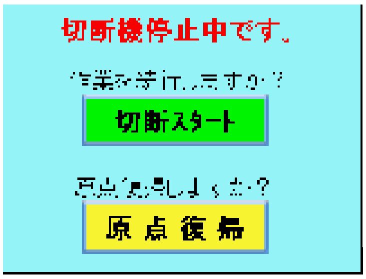
＜切断機運転中画面＞



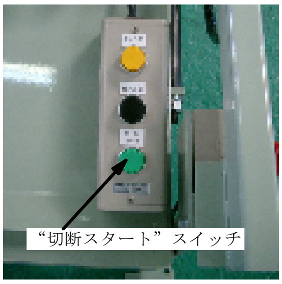
切断機を停止させたい時には、画面の停　止を押すか、機械の“停止”スイッチを押して下さい。　切断機は、停止します。

取扱注意　緊急停止したい時には、“非常停止”スイッチを押してもかまいません。

(2)　切断機が停止中の時には、下記の画面が表示されます。



＜切断機停止中画面＞



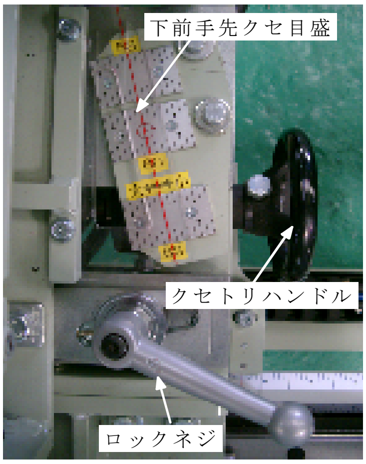
停止後、作業を続行したい時には、画面の切断スタートを押すか、機械の“切断スタート”スイッチを押して下さい。　作業を中止する場合には、画面の原点復帰を押して機械を原点に戻して下さい。

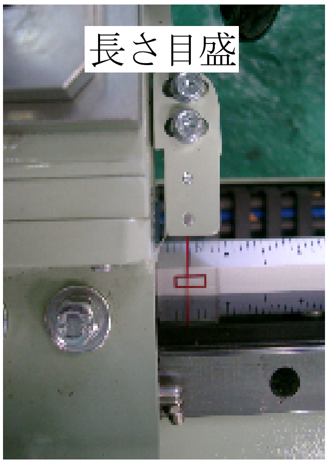
4.　長さ目盛・クセ目盛の見方

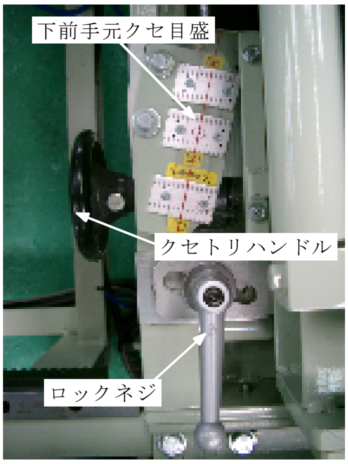
取扱注意　長さ目盛は上前の丈寸法に合わせて下さい。

クセ目盛は、上前の丈には関係ありません。　あくまでも下前手元の角・下前手先の角が上前手元・上前手先の角を基準にして直角あるいは右に傾斜しているか、左に傾斜しているかで、(大)・(小) の曲が何分何厘であるかを示します。

※　曲目盛は「五・八」・「三・六」・「本間」の各基準目盛がありますので、間違わないで下さい。



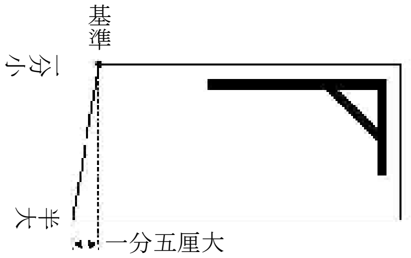




次に示す例題で は直角です。

［例-1］出会框が下前手元（右側）にある場合。

(1)

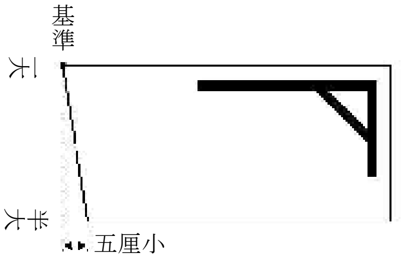


※　長さ目盛は一分小に合わせます。

※　下前手元クセ目盛は、０　に合わせます。

※　下前手先クセ目盛は、一分五厘大に合わせます。

(2)



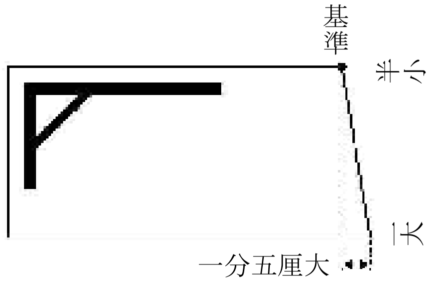
※　長さ目盛は一分大に合わせます。

※　下前手元クセ目盛は、０　に合わせます。

※　下前手先クセ目盛は、五厘小に合わせます。

［例-2］出会框が下前手先（左側）にある場合。

(1)

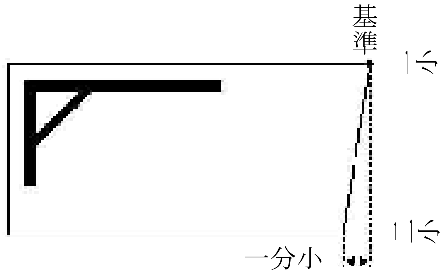


※　長さ目盛は半小に合わせます。

※　下前手元クセ目盛は、一分五厘大に合わせます。

※　下前手先クセ目盛は、　０　に合わせます。

(2)



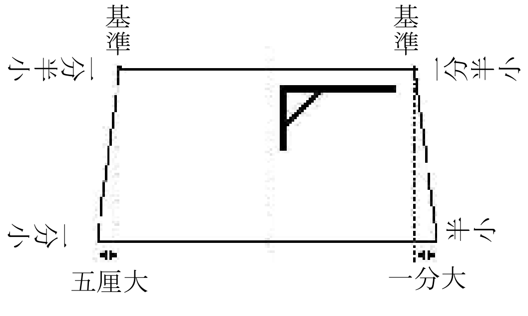
※　長さ目盛は一分小に合わせます。

※　下前手元クセ目盛は、一分小に合わせます。

※　下前手先クセ目盛は、　０　に合わせます

［例-3］三畳の枕のように両框に曲がある場合。

(1)

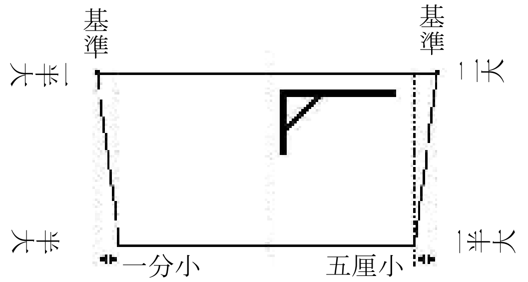


※　長さ目盛は三分小に合わせます。

※　下前手元クセ目盛は、一分大に合わせます。

※　下前手先クセ目盛は、五厘大に合わせます

(2)

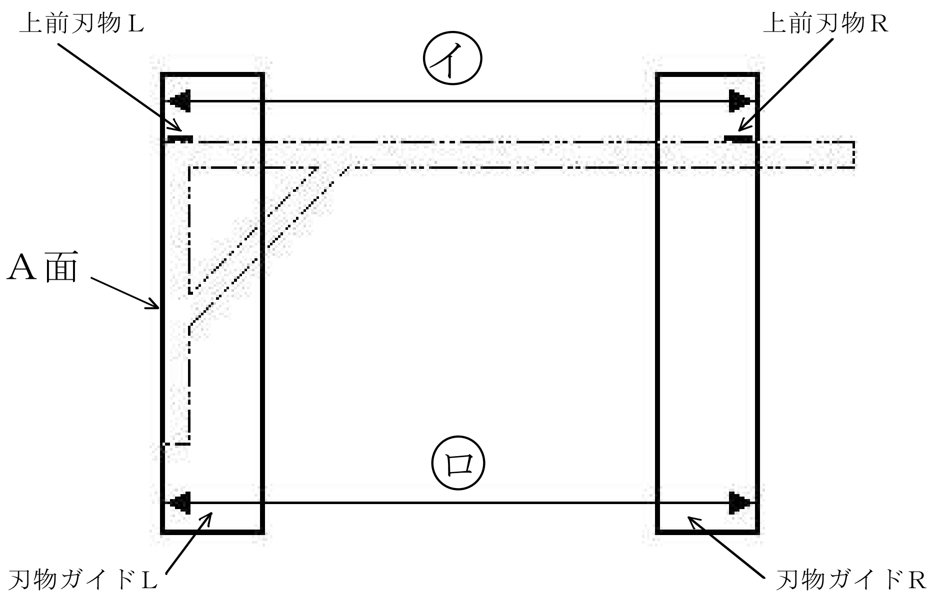


※　長さ目盛は三分五厘大に合わせます。

※　下前手元クセ目盛は、五厘小に合わせます。

※　下前手先クセ目盛は、一分小に合わせます

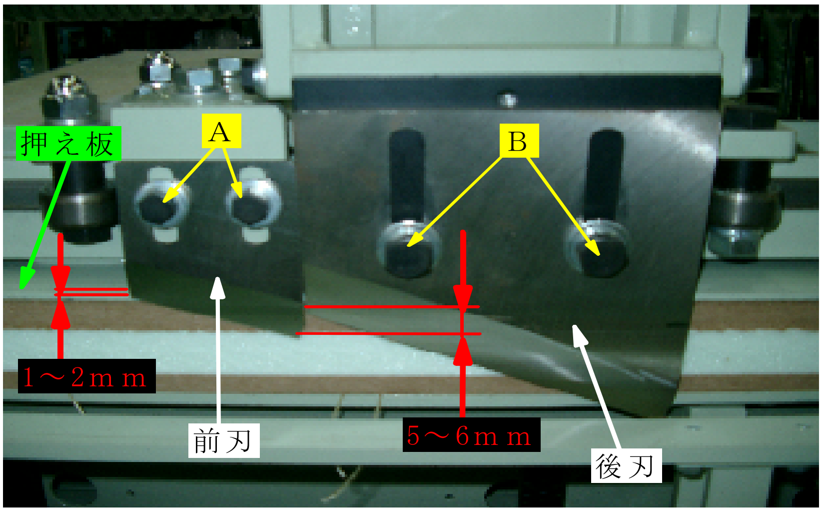
5.　大曲修正



※　上図のように“イ”・“ロ”の寸法を同じにし、大曲が刃物ガイド“Ａ面”と上前刃物Ｒ，Ｌに接している時、大曲が合っている状態です。
この状態で下前手元クセ目盛と下前手先クセ目盛を“０”に合わせて下さい。

6.　刃物の取付け方

1.　床を床台にのせ刃物が床にかからない位置になるように切断機を移動して下さい。
2.　“切断スタート”スイッチを押して下さい。
3.　切断機が下がり、床を締めて刃物が動きだしたら刃物を交換しやすい位置で“停止”スイッチを押して下さい。
4.　床台制御盤の電源を“切”にして作業を開始して下さい。

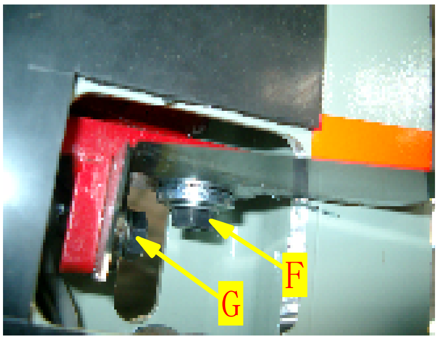


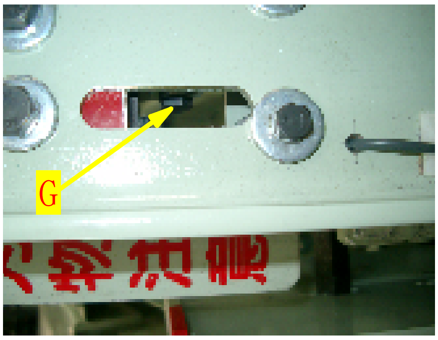
※　前　刃
“A”のボルトを緩めて“押え板”の下面より刃先が1～2mm上の位置で取付けて下さい。

※　後　刃
“B”のボルトを緩めて前刃より後刃の刃先が5～6mm上の位置で取付けて下さい。

※　上前刃物

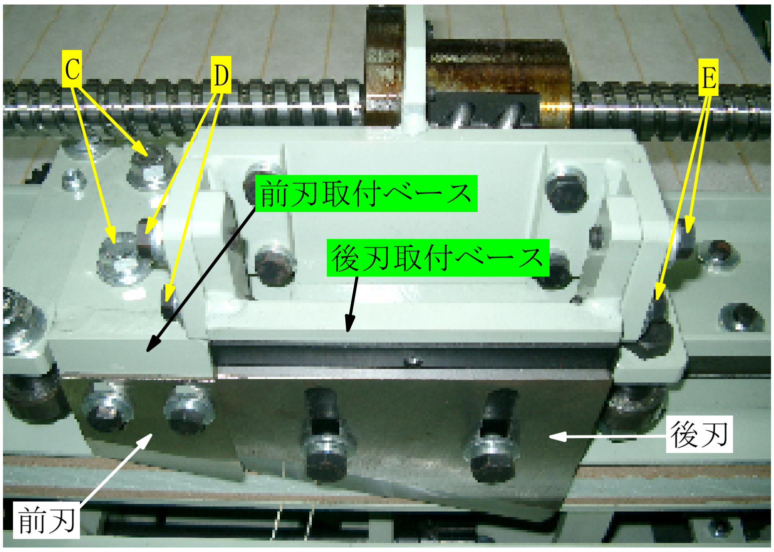
“F”・“G”のねじを緩めて刃物を取付けて下さい。





注　　意　　刃物を交換する時は、手を切らないように注意して下さい。

7.　刃物の角度調整

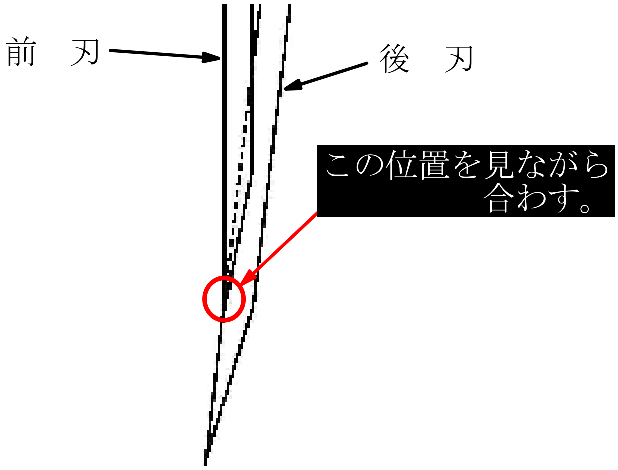


※　前　刃

刃物を取付けた状態で“C”のボルト２本を緩めて、押え板に刃物を当てて
ボルトを締め付けて下さい。

※　後　刃

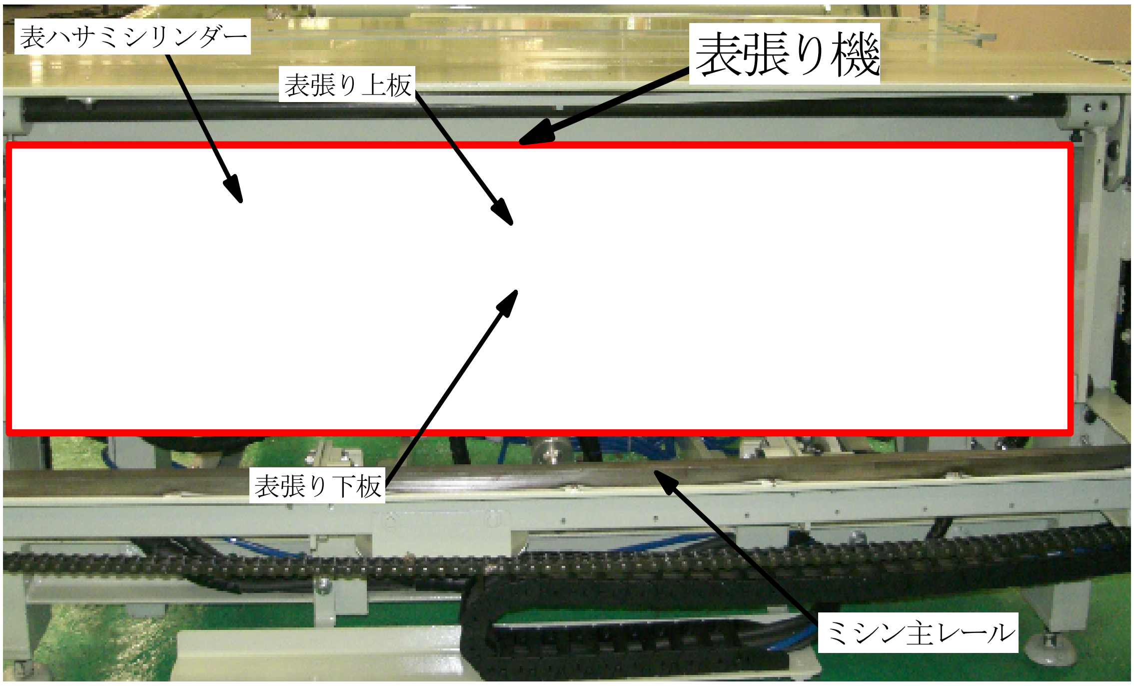
刃物を取付けた状態で“D”・“E”のボルト４本を緩めて、前刃側から見て前刃の刃先と
後刃の刃先が合うように角度を調整してボルトを締め付けて下さい。



４）表張り機

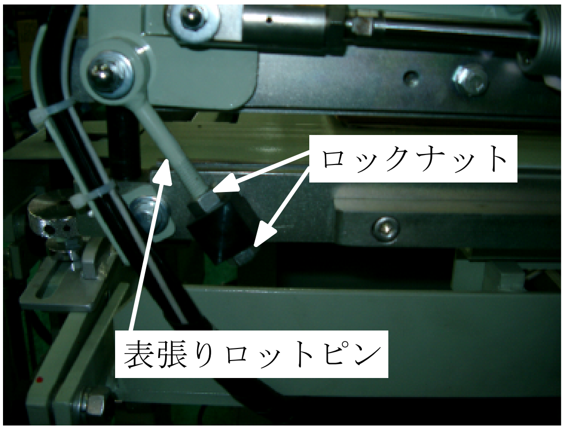
警　　告　　表張り機を収納する時、ミシン主レールの上に手や足を置かないで下さい。

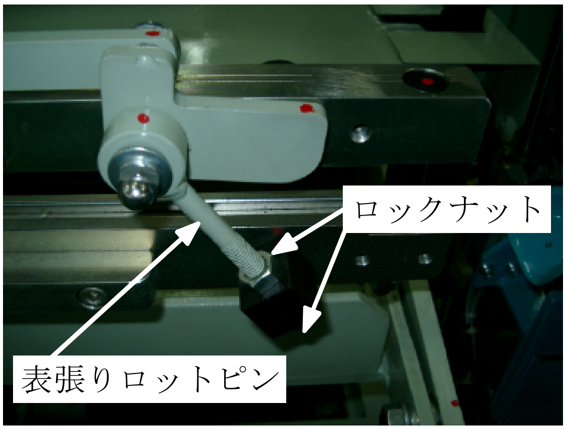
挟まれてケガをするおそれがあります。



1.　表のはさみ具合の調整

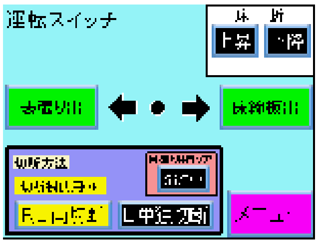
表の厚さによってははさみ具合が多少違います。　ロックナットを緩め、表張りロットピンの長さを変えることによって、はさみ具合の調整をして下さい。





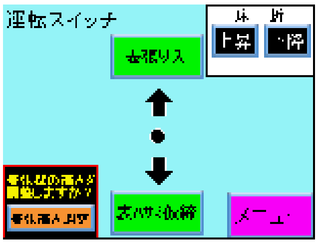
2.　表張り機の高さ調整

(1)　右の画面の時に　表張り出を押して下さい。
（画面左のレバースイッチを左に倒しても　ＯＫです。）
表張り機が上昇して停止します。

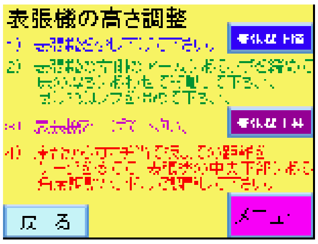


(2)　右の画面に切り替わります。

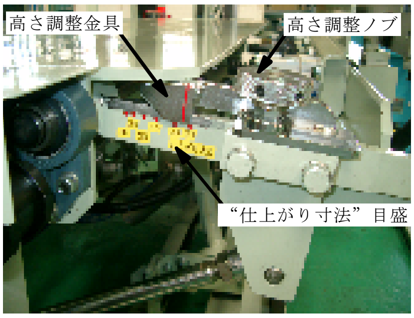
表張り高さ調整を押して下さい。



(3)　右の画面に切り替わります。
表張機下降を押して表張り機を少し下げて下さい。

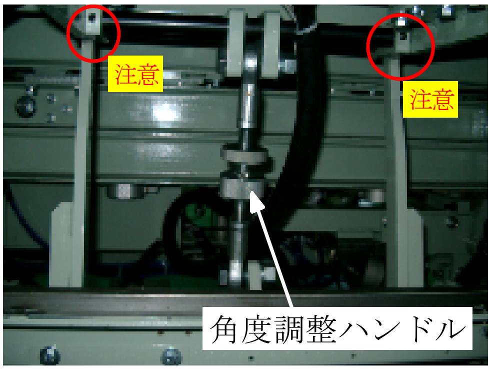


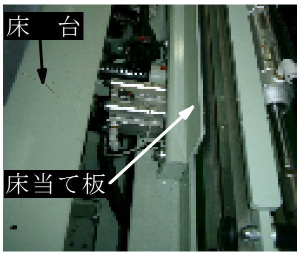
(4)　“高さ調整ノブ”を緩めて“高さ調整金具”を“仕上がり寸法”目盛の適当な位置に合わせ“高さ調整ノブ”を締めて下さい。



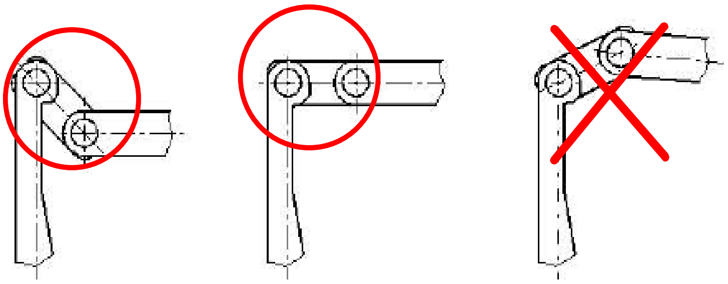
(5)　(3)の画面の表張機上昇を押して下さい。
※　“高さ調整金具”の上面が台に当たるまで上昇して下さい。

(6)　床台と“床当て板”の間に“調整ゲージ”を置き、表張り機の下にある“角度調整ハンドル”で床台から“床当て板”までの距離を調整して下さい。





※　上記の写真“注意”部のレバーが“への字”にならないように“角度調整ハンドル”を回して下さい。



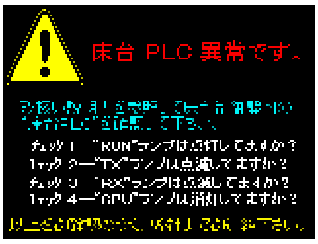
レバー“逆への字”　　レバー“水平”　　レバー“への字”

取扱注意　レバーが“への字”になり過ぎると“角度調整ハンドル”が外れます。

(7)　調整が終わりましたら(3)の画面の戻るを押して下さい。

5)　床台制御盤

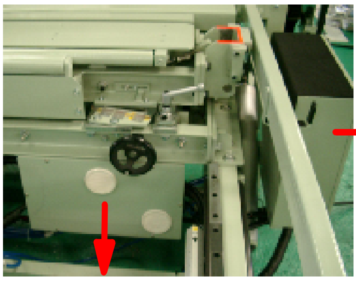
下の画面が表示されていたら“注意１”のランプをチェックして下さい。

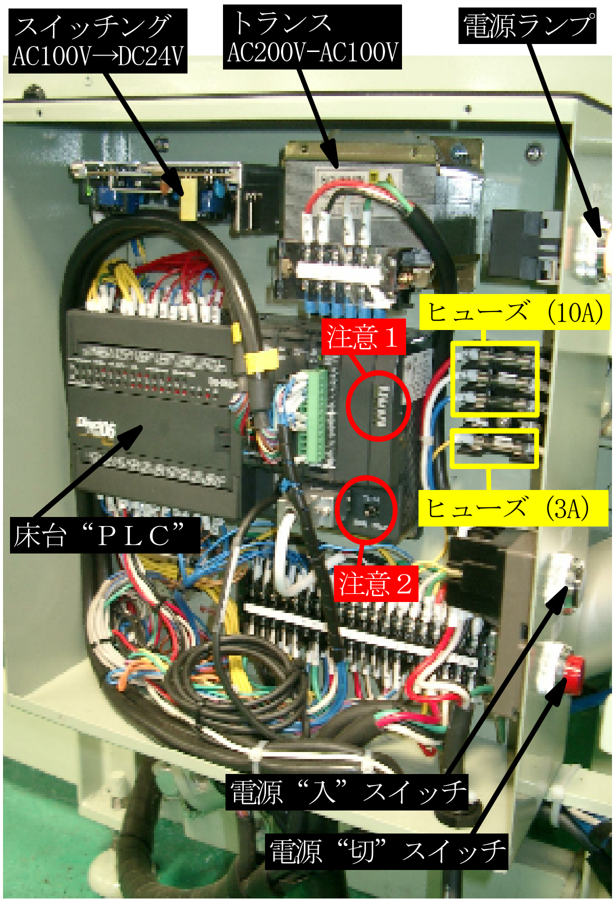


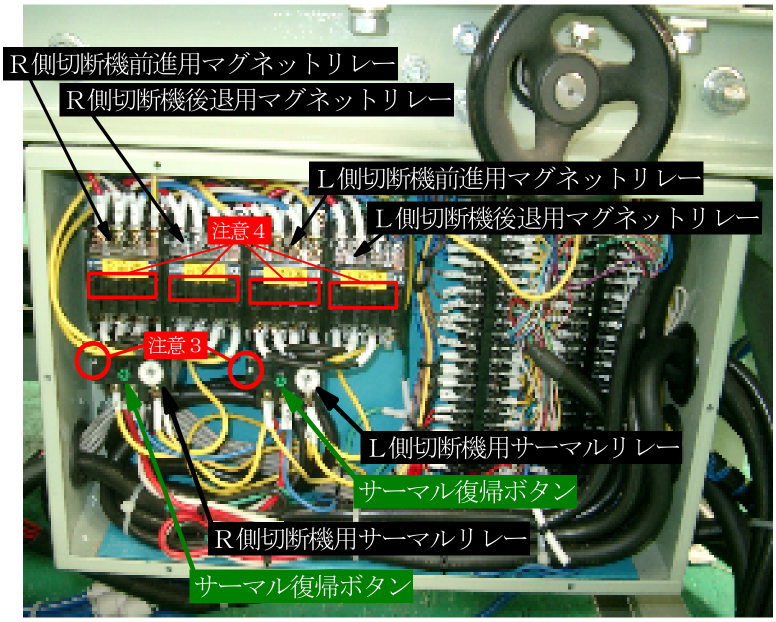
“注意１”のランプの“ＲＵＮ”が点灯してなかったら“注意２”の切替えスイッチを“ＴＥＲＭ”から“ＲＵＮ”に切替えて下さい。

※　“ＲＵＮ”点灯後は、必ず切替えスイッチを“ＴＥＲＭ”に戻して下さい。

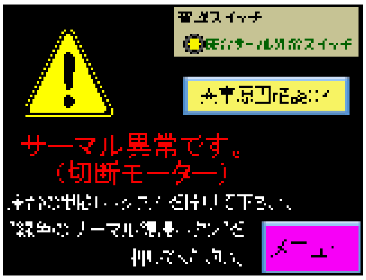
警　告　ヒューズを交換する時には必ず電源を“切”にして行って下さい。感電します。







下の画面が表示されていたら“注意３”の部分の“白色の部品”が出ているか確認して下さい。



かくれていれば、
サーマル復帰ボタン（緑色）を押して下さい。
“白色の部品”が出れば復帰完了です。

- “注意４”の部分を押せば、無条件で各切断機用モーターに電気が流れます。
  この部分は弊社の指示がない限り押さないで下さい。
  ※　モーターが焼ける可能性があります。

警　告　制御盤内に触れる時には必ず電源を切って下さい。　感電する恐れがあります。

警　告　制御盤内を濡れた手で触れないで下さい。　感電する恐れがあります。

6）框縫機

警　　告　表張り機を収納する時、ミシン主レールの上に手や足を置かないで下さい。

挟まれてケガをするおそれがあります。

注　　意　作動中は針の進行方向に手をおかない事、ケガをします。

1．操作ボックス

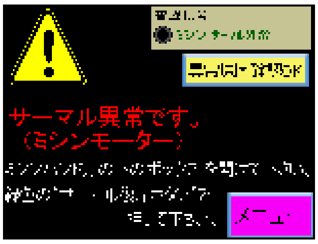
① 前後進OK　ランプ

ランプが点灯してない時には、ミシンが前後進しません。

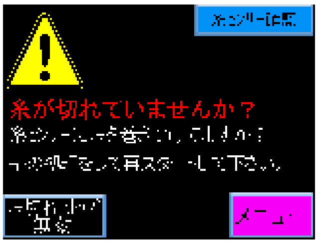
② 異　常　ランプ

異常が発生するとランプが点灯します。　異常原因は、画面に表示されます。

＜サーボ異常画面＞



＜サーマル異常画面＞



＜糸切れ異常画面＞

※　上記の異常の他にも、異常表示画面があります。

画面及び取扱説明書をよく読み対応して下さい。

③ カマ上下　スイッチ

ミシン停止中で針が上死点にある時に押すと、カマが上下します。

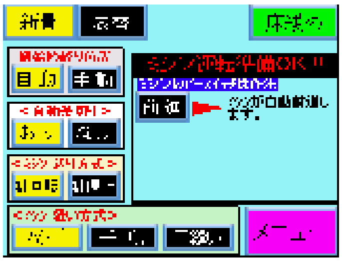
④ ブレーキ解除　スイッチ

ミシン停止中に押すとブレーキが解除されます。もう一度押すとブレーキがかかります。

⑤ 縫幅調整（送り目調整）　・・・・・　送り目の調整ダイヤルです。

⑥　モノレバー　スイッチ

※　ミシン運転中のモノレバー　スイッチの操作方法は、画面に表示されます。



＜例　ミシン自動前進前＞

＜例　ミシン一時停止中＞

＜例　ミシン縫着中＞

(1)　後　進

・ミシンが停止中で前後進 OK ランプが点灯している時、レバーを“後進”方向に倒している間だけミシンは後退します。

・ミシンが縫着中に止め縫いをしたい所でレバーを“後進”方向に倒すと止め縫いをします。

・“手動糸切り”の時に、止め縫い後“後進”方向に倒すと、糸が切りやすいように後退して停止します。
糸を切ってからもう一度“後進”方向に倒すと後退して自動的に停止します。

(2)　前　進

・ミシンが停止中で前後進 OK ランプが点灯している時、レバーを“前進”方向に倒している間だけミシンは前進します。

・画面に“ミシン運転準備 OK!!”が表示されている時に、レバーを“前進”方向に倒すと、ミシンが縫い始め位置まで自動で前進します。

・縫い始め重ね縫い中に“前進”方向に倒すと、前進縫いを開始します。

(3)　ミシン

・ミシンが前進停止中に、“ミシン”方向に倒すとミシンの運転がかかります。

・ミシンが標準目で縫着中に、“ミシン”方向に倒すと小目で縫い始めます。

・ミシンが小目で縫着中に、“ミシン”方向に倒すと標準目で縫い始めます。

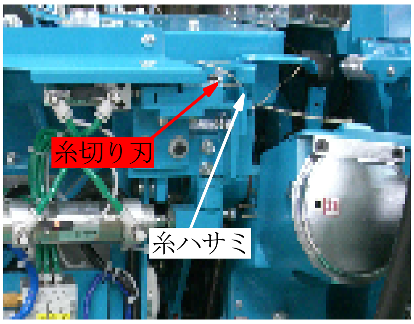
・ミシンが縫い終り重ね縫い中に、“ミシン”方向に倒すと、小目で前進縫いを開始します。

(4)　停　止

・レバーを“停止”方向に倒しますとミシンの運転が止まります。

⑦　糸ハサミ開閉　スイッチ

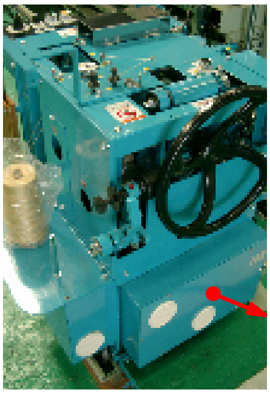
ミシンが後退端にある時に押すと、糸ハサミが開閉します。

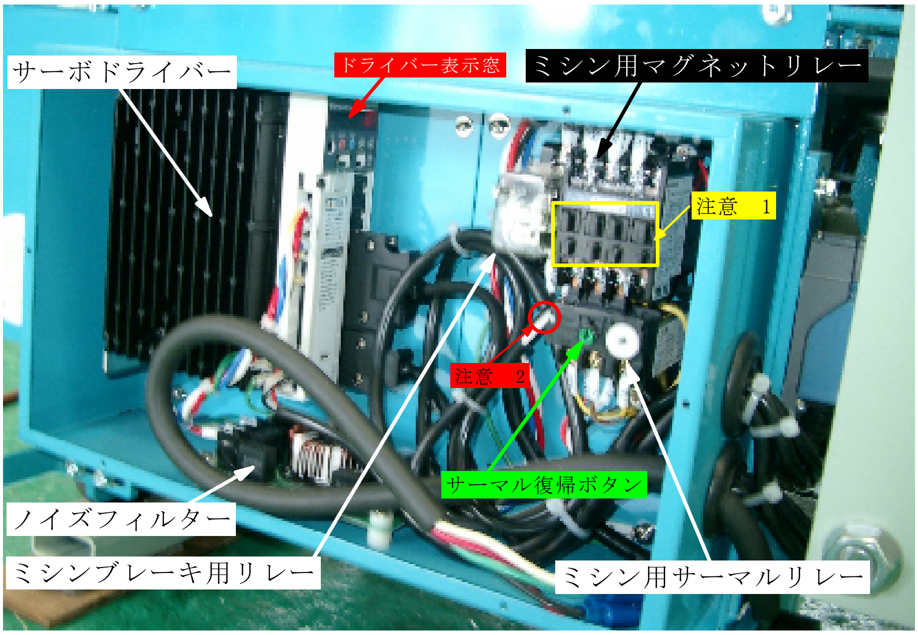


注　意　　糸ハサミに手をはさまない事、ケガをします。

注　意　　糸切り刃で手を切らないで下さい。

2.　サーボドライバーボックス

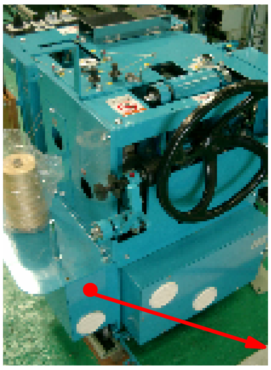


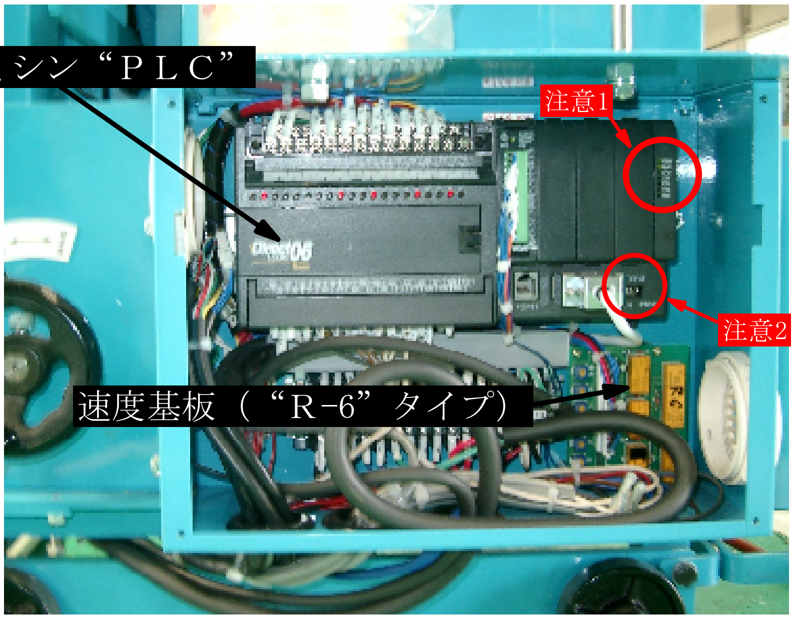


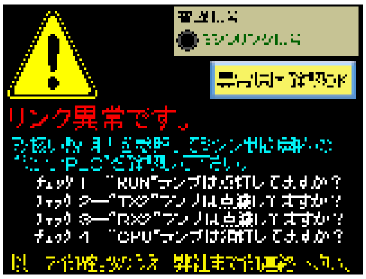
- サーボ異常発生時には、“ドライバー表示窓”にエラーコードが表示されます。
- サーマル異常時には、“注意 2”の部分の“白色の部品”がかくれます。
  サーマル復帰ボタン（緑色）を押して下さい。　“白色の部品”が出れば復帰完了です。
- “注意 1”の部分を押せば、無条件でミシンモーターに電気が流れます。
  この部分は、弊社の指示がない限り押さないで下さい。

  ※　モーターが焼ける可能性があります。

3.　ミシン制御ボックス







＜ミシンリンク異常画面＞

- 左の画面が表示されたら“注意 1”の部分のランプをチェックして下さい。
- “注意 1”のランプの“ＲＵＮ”が点灯してなかったら、“注意 2”の切替えスイッチを“ＴＥＲＭ”から“ＲＵＮ”に切替えてください。

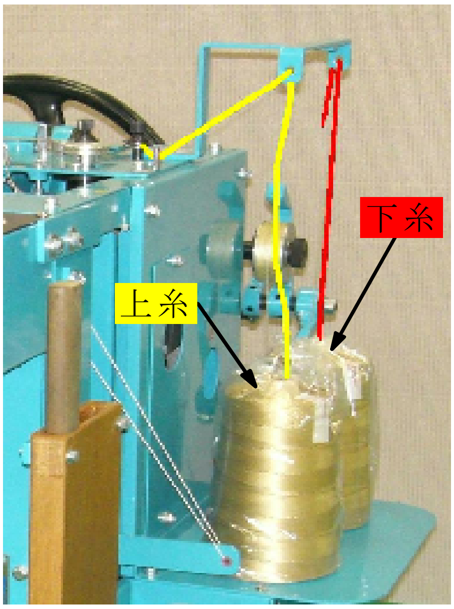
  ※　“ＲＵＮ”点灯後は、必ず切替えスイッチを“ＴＥＲＭ”に戻して下さい。

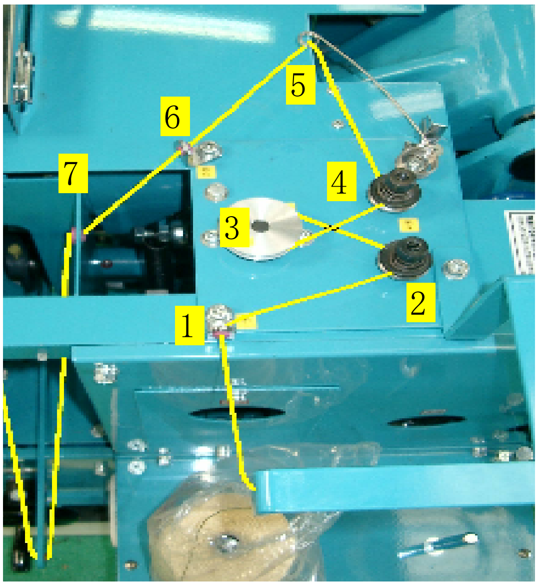
4. 上糸の通し方

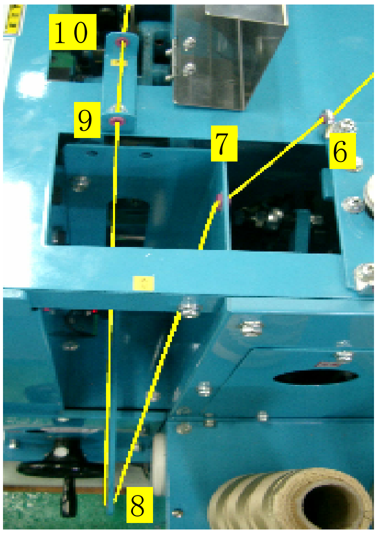
下写真のように通して下さい。

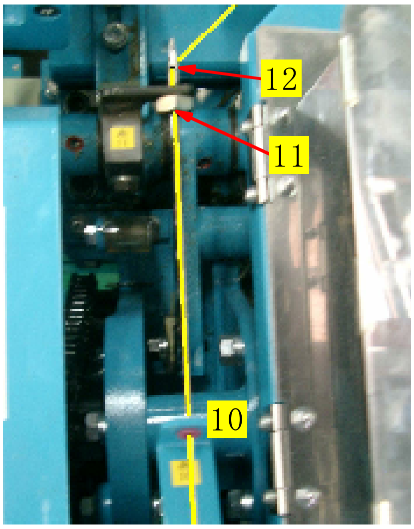
糸は袋に入ったままで糸立てにたてて下さい。

※ 1～12の順に糸を通して下さい。







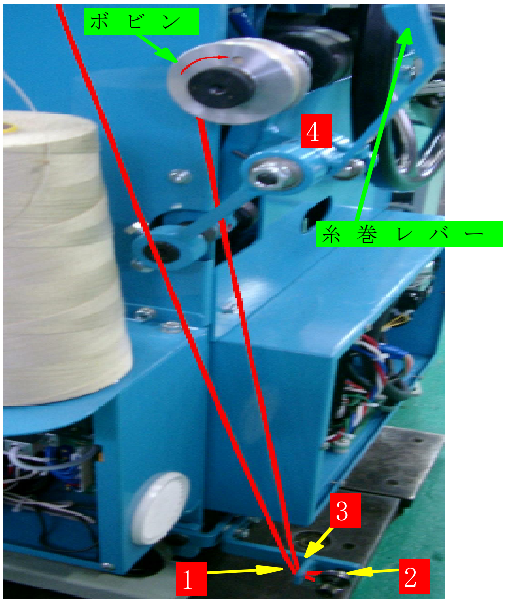


5. ボビンへの予備糸の取り方

(1) ボビンを右写真のように取付けて下さい。

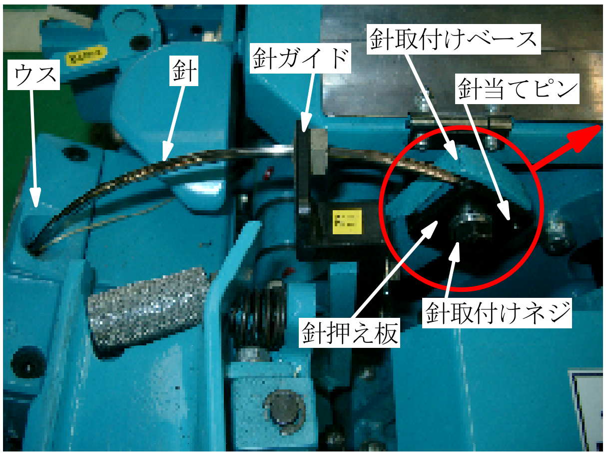
(2) 巻き終わったら自動的に糸巻きレバーが上がって止まります。

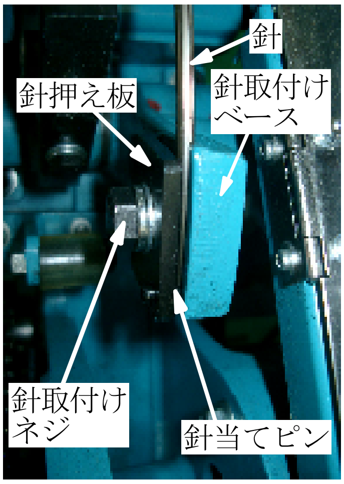
※ 1～4の順に糸を通して下さい。



6.　針の取付け方

(1)　針取付けネジを緩めて針押え板と針取付けベースの間に針を入れて針当てピンに針を当てて下さい。



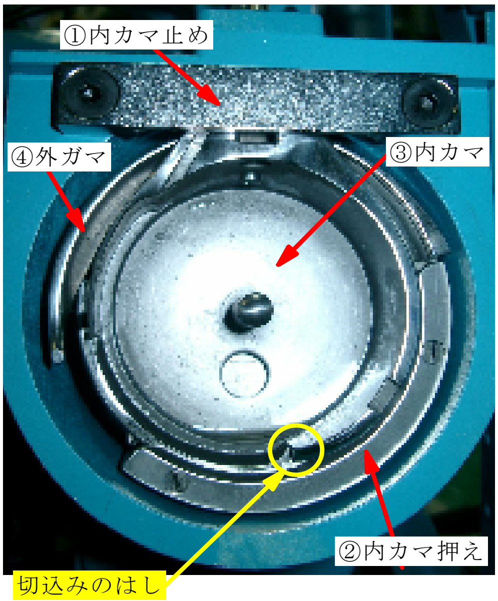


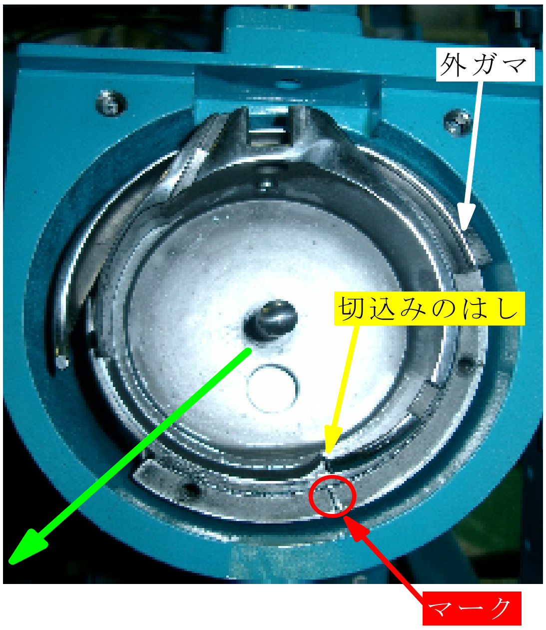
(2)　ウスの中心に針先がくるように針を左右に動かして針取付けネジを締めて下さい。

取扱注意　針が折れて針を交換する場合には、針の交換後に針ガイドを手で前後して針の取付け際までスムーズに動くように調整して下さい。

7.　内カマの外し方

(1)　下左写真の①内カマ止めと②内カマ押えを外して下さい。
(2)　ミシンハンドルを回し内カマの切込みのはしに外ガマのマークを合わせて下さい。
(3)　内カマを持ち矢印（緑色）の方向へずらしながら引き出して下さい。
(4)　糸が噛み込んで固い時は矢印の下を内側から“－”ドライバーでこじて外して下さい。





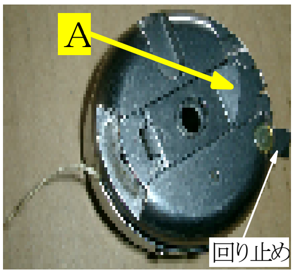
取扱注意　ドライバーでこじる時、内カマに傷をつけぬよう気を付けて下さい。　万一傷が付きましたら、ペーパーヤスリできれいに仕上げて下さい。　上糸が切れる恐れがあります。

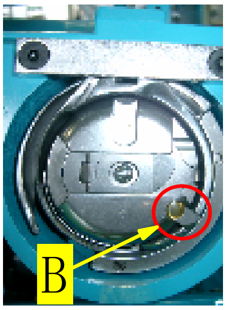
8.　下糸の通し方（ボビンケース）

(1)　ボビンケースへボビンを入れるさい、空転防止バネを先に入れてからボビンを入れて下さい。

(2)　ボビンケースをカマへセットするさい、写真のAのレバーを指で起こしてボビンを固定させてカマのB部に回り止めが完全に入るようにして奥まで入れて手を離して下さい。

※　完全に奥まで入っていないと縫着中にボビンケースが外れる恐れがあります。





9.　“糸が縫う高さ”調整方法

(1)　縫い始め位置までミシンを移動して下さい。

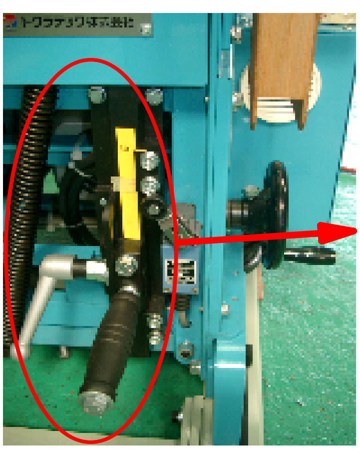
(2)　ミシン操作ボックスのカマ上下スイッチで針を上の状態にして下さい。

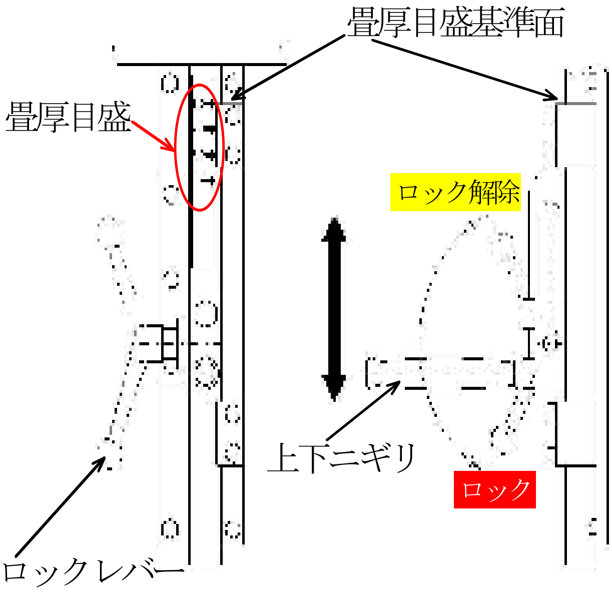
(3)　ミシン操作ボックスのブレーキ解除スイッチを押してミシンハンドルを回して針を畳に近づけて下さい。もう一度ブレーキ解除スイッチをおしてブレーキをかけて下さい。

(4)　ミシン操作ボックスのカマ上下スイッチで針を下の状態にして下さい。

(5)　下図のロックレバーでロックを解除して、上下ニギリで畳厚目盛を畳厚目盛基準面に合わせてロックレバーでロックして下さい。

※　畳厚目盛は、納品時には付いていませんので何回か縫着後にお好みの位置に付けて下さい。



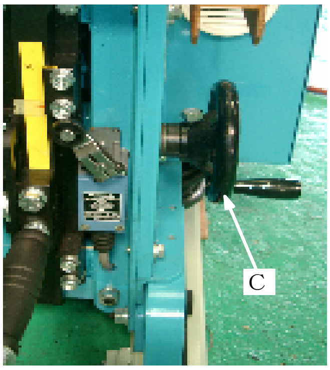


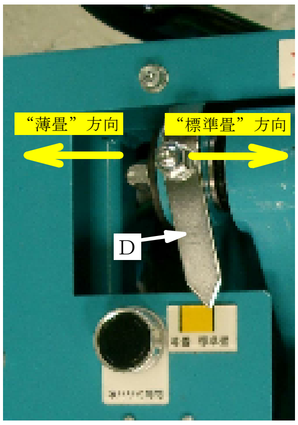
(6)　ミシン操作ボックスのカマ上下スイッチで針を上の状態にして下さい。

(7)　針の位置が良ければミシン操作ボックスのミシン（モノレバースイッチ）で縫着を開始して下さい。　針の位置が悪ければ（4）の操作に戻って下さい。

10.　薄畳を縫着する時の調整

(1)　薄畳を縫着する時には、Cのハンドルを回してDの矢印を“薄畳”の方向へ移動させて下さい。



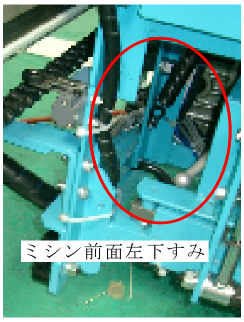


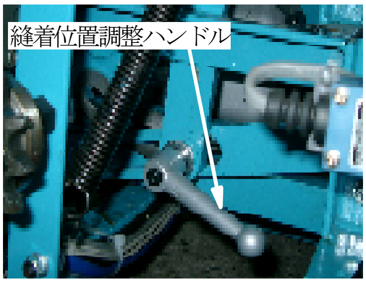
※　薄畳の方向に移動しただけ畳裏の糸のかかりが、深くなります。

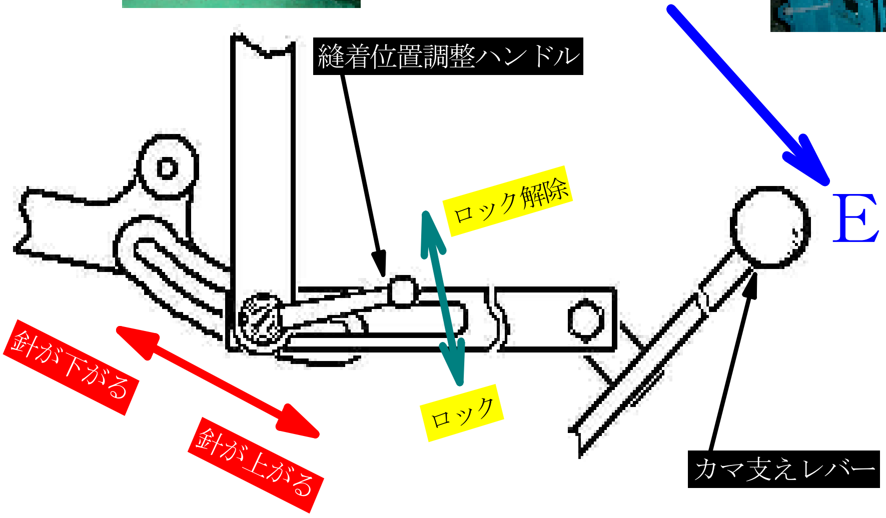
取扱注意　必要以上に糸のかかりを深くすると、針折れの原因になります。

(2)　“針が縫う高さ”が、前項の調整でうまくいかない時には、下記の調整を行って下さい。

- ミシン操作ボックスのカマ上下スイッチで針を上の状態にして下さい。
  ミシン前面（操作側）左下すみから手を入れて縫着位置調整ハンドルを前後して縫着位置（高さ）の適当な位置で縫着位置調整ハンドルをロックして下さい。





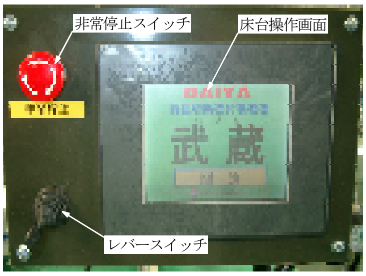


※　縫着位置調整ハンドルをロック解除するとカマが下がります。
カマ支えレバーをEの方向へ倒してロック解除して下さい。

7） 縫着手順

警　　告　表張り機を収納する時、ミシン主レールの上に手や足を置かないで下さい。

挟まれてケガをするおそれがあります。



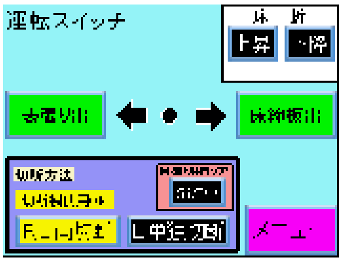
注　　意　作動中は針の進行方向に手をおかない事、ケガをします。

(1)　出合い框に藺筋を見て表を待針で止めて下さい。

(2)　画面の床締板出を押して下さい。

（レバースイッチを右に倒してもＯＫ）

※　画面上の矢印は、レバースイッチを倒す方向を示します。



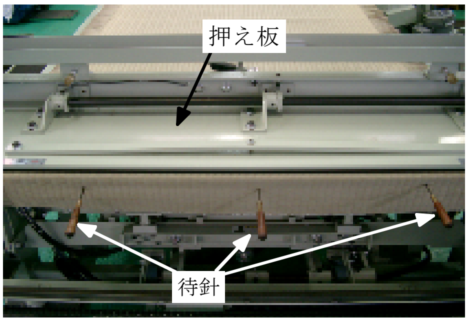
＜操作基本画面＞

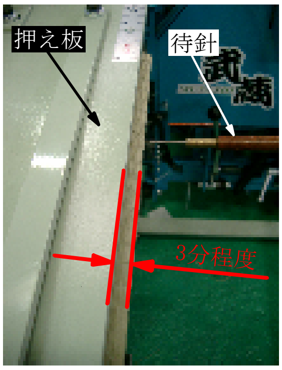
注　　意　床と押え板の間に手をおかない事、

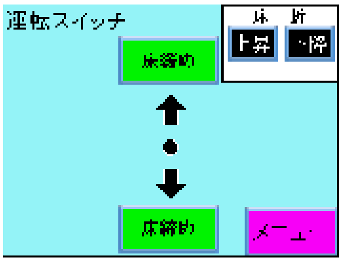
挟まれてケガをするおそれがあります。

(3)　押え板が水平になり、床を仮締め状態になり停止します。

(4)　押え板より框面が３分程度のぞくように合わせて下さい。







(5)　画面の床締めを押して床を本締めして下さい。

（レバースイッチを下に倒してもＯＫ）

この時点で待針を抜いても表は動きませんので待針を抜いて下さい。

(6)　＜ミシン準備完了画面＞の各設定を確認して下さい。

縫始め終り位置が自動の時

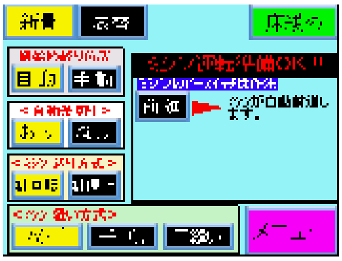
ミシンのレバースイッチを前進方向に１回倒して下さい。

ミシンが自動で縫い始め位置まで前進します。

縫始め終り位置が手動の時

ミシンのレバースイッチを前進方向に倒して縫い始めたい位置までミシンを移動して下さい。

※　ミシンの操作方法は画面の“ミシンレバースイッチ操作方法”に表示します。



＜ミシン準備完了画面＞

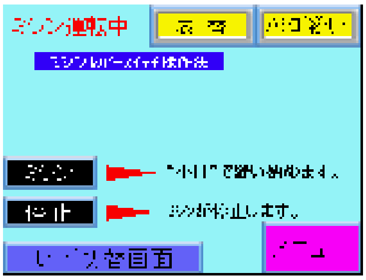
(7)　畳の厚さが替わったら、P18～P19 を参照して針の高さを確認して下さい。

(8)　ミシンのレバースイッチをミシン方向に倒しますとミシンの運転がかかり、止め縫いをして前進縫いを行います。

- 縫着途中にレバースイッチをミシン方向に倒すと小針になります。

※　縫着途中でミシンを停止させたい時は、レバースイッチを停止方向に倒して下さい。
また縫着を始めたい時には、レバースイッチをミシンの方向に倒して下さい。

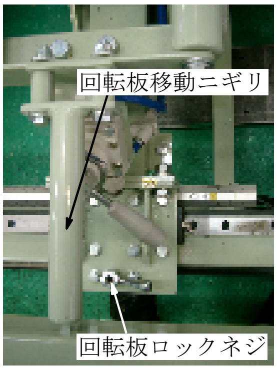
(9)　縫い終り位置まで来たらレバースイッチを後進方向に倒して下さい。
その位置で止め縫いを行います。
縫始め終り位置が自動で表替を選択していると、自動でミシンが止め縫いを行います。



※　縫い終り位置をもっと畳の端にしたい場合は、ミシンが止め縫いを行っている間に、レバースイッチをミシンの方向に倒して下さい。　小目で縫い始めます。
縫い終り位置まで来たらレバースイッチを後進方向に倒して下さい。

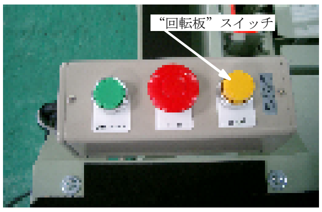
(10)　止め縫い終了後、自動糸切りがありを選択している場合にはミシンが自動で糸を切り、後退して停止します。
自動糸切りがなしを選択している場合には、上糸を少し引き出して下さい。
レバースイッチを後進方向に一度倒して下さい。
ミシンは、糸が切りやすいように後退して停止します。
上糸と下糸を切り、レバースイッチを後進方向に一度倒して下さい。
ミシンは、自動で後退して停止します。

(11)　押え板が自動で緩み、元の位置に戻ります。



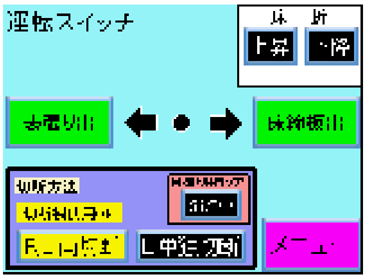
(12)　床を回しやすい位置まで押し込んで“回転板”スイッチを押して下さい。
回転板が上昇しますので床を回して下さい。

※　回転板の位置は、“回転板ロックネジ”を緩めれば移動出来ますので回しやすい位置で固定して下さい。

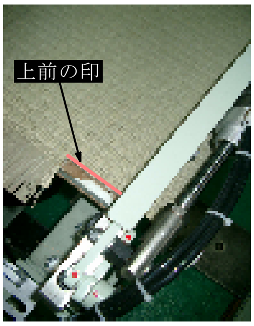


床が回転しましたら、もう一度“回転板”スイッチを押して下さい。回転板が下降します。

(13)　画面の表張り出を押して下さい。
（レバースイッチを右に倒してもＯＫ）



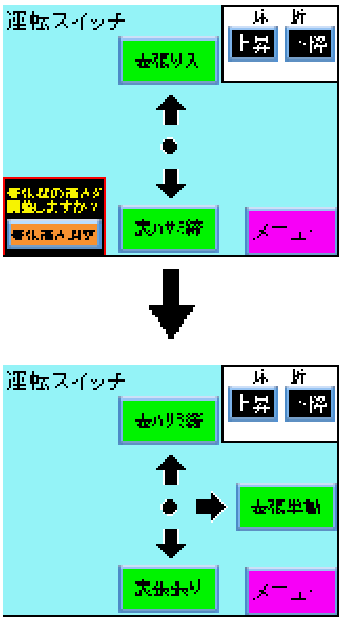
（14）　別項（P11）の“表張り機の高さ調整”を参照して、表張り機の高さを調整して下さい。

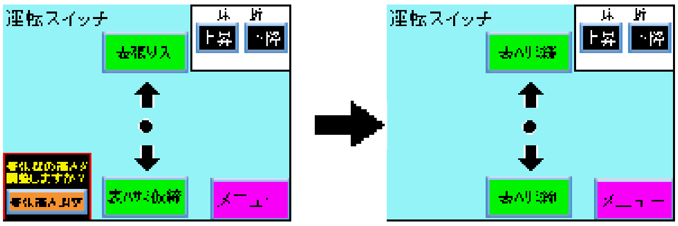


（15）　畳の框面を左右の振り分けを見て、表張り床アテ板に押し付けて下さい。

（16）　表を床に軽くそう程度に張り、表張り上板と表張り下板の間に入れ
上前の印を合わせて下さい。

（17）　表ハサミ締を押して表を締め付けて下さい。
（レバースイッチを下に倒してもＯＫ）
※　表ハサミ仮締めがありを選択していると
表張り上板が手で動きますので、表を挟む
位置を微調整できます。挟む位置が決まり
ましたら表ハサミ締を押して下さい。

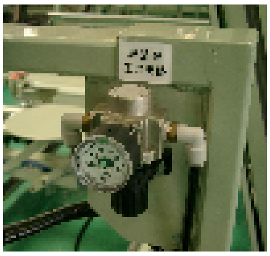


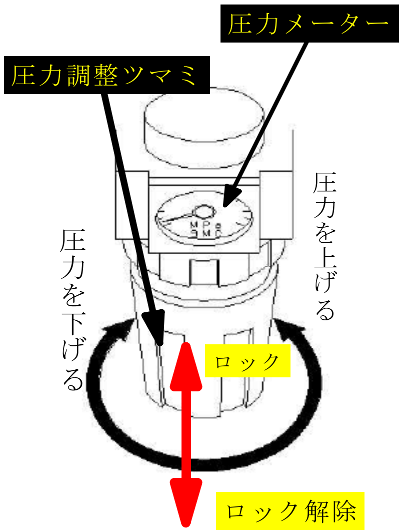


（18）　表張単動か表張張りを押して表を張って下さい。

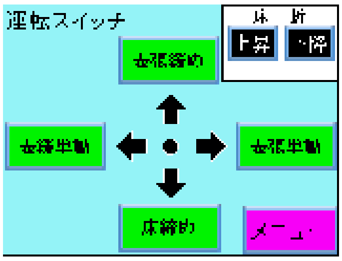
表張単動・・・スイッチを押している間だけ表を張ります。
（レバースイッチを右に倒してもＯＫ）
表張張り・・・設定した圧力で表を張ります。
（レバースイッチを下に倒してもＯＫ）

※　空気圧調整
圧力調整ツマミのロックを
解除して圧力メーターを
見ながら圧力調整ツマミを
回して下さい。
（0.7MPa まで使用可能）





（19）　床締めを押して畳を締め付けて下さい。
（レバースイッチを下に倒してもＯＫ）
畳を締め付けた後、自動で表張り機が戻ります。



警　告

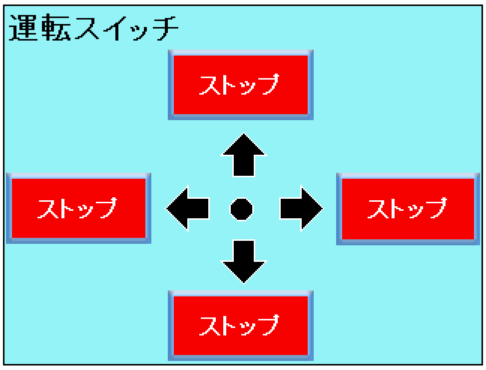
表張り機を収納する時、ミシン主レールの上に手や足を置かないでください。
挟まれてケガをするおそれがあります。

表張り後自動床締めがありを選択していると、床締めを押さなくても表張張りを押した後、
設定時間後に床を締め付けて表張り機が戻ります。

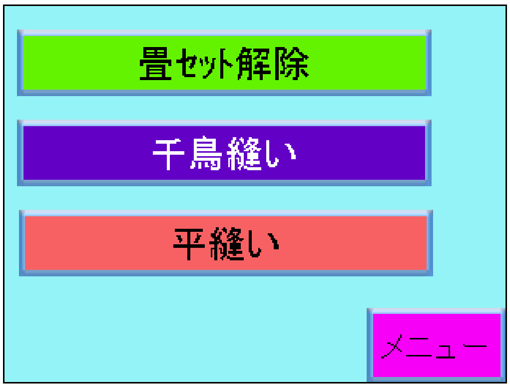
（20）　画面が＜ミシン準備完了画面＞に切替わります。後は、（6）から（11）の手順で操作して下さい。

◎　床台が動いている時には、右記の画面が表示されます。機械を停止させたい時には、ストップを押して下さい。（レバースイッチをどの方向に倒してもＯＫ）

床台の“停止”スイッチでも停止します。



◎　＜ミシン縫い方式＞で平縫いを選択すると、ミシンが縫着して後退すると下記の画面が表示されます。

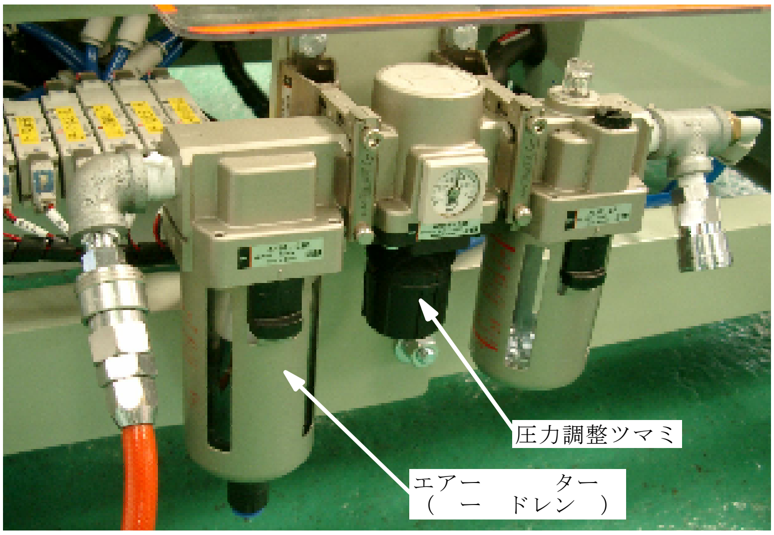


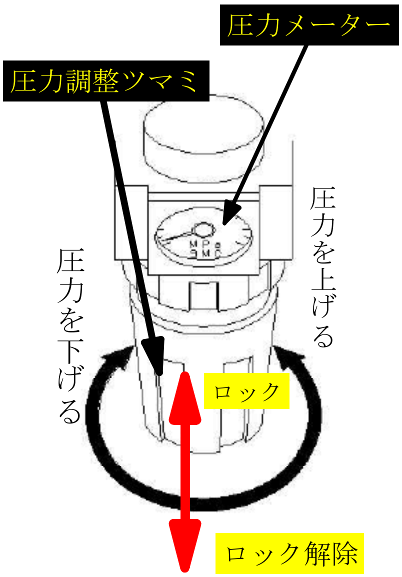
畳セット解除　・・・　押え板が緩みます。
＜操作基本画面＞に切替わります。

千鳥縫い　・・・・・　押え板は、緩みません。
ミシンに倒すと千鳥縫いを行います。
＜ミシン準備完了画面＞に切替わります。

平縫い　・・・・・・　押え板は、緩みません。
ミシンに倒すと平縫いを行います。
＜ミシン準備完了画面＞に切替わります。

8）　空気圧調整





(1)　エアー圧力調整方法

● 圧力を上げる時

圧力調整ツマミを引き下げ（ロック解除）てから、右に回せば圧力が上がります。
調整後、圧力調整ツマミを押し上げ（ロック）て下さい。

● 圧力を下げる時

圧力調整ツマミを引き下げ（ロック解除）てから、左に回し、設定する圧力より０．１MPａ低い圧力まで一旦下げてから、右に回して設定圧力まで圧力を合わせて下さい。　調整後、圧力調整ツマミを押し上げ（ロック）て下さい。

(2)　エアー圧力調整

圧力メーターを見て、０．５MPa ～０．７MPa　に調整して下さい。

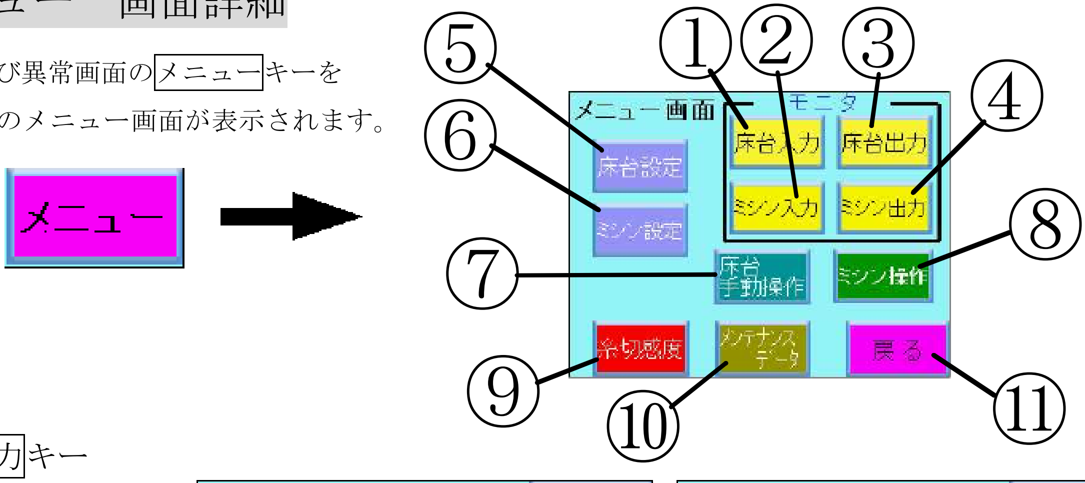
(3)　ドレンの排出

ドレンは自動で抜けますが、始業前に溜まっていないことを確認して下さい。

注　意　圧力を０．７ＭＰａより上げないで下さい。　エアー機器の故障の原因になります。

9)　“メニュー”画面詳細

操作画面及び異常画面の[メニュー]キーを押すと、右のメニュー画面が表示されます。



①　[床台入力]キー

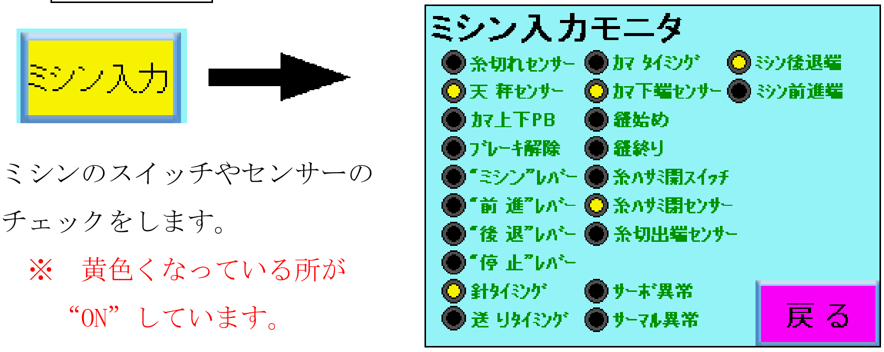
床台のスイッチやセンサーのチェックをします。

※　黄色くなっている所が“ON”しています。

＜床台入力モニタ１画面＞　　＜床台入力モニタ２画面＞

[戻　る]キーを押すとメニュー画面に戻ります。

②　[ミシン入力]キー



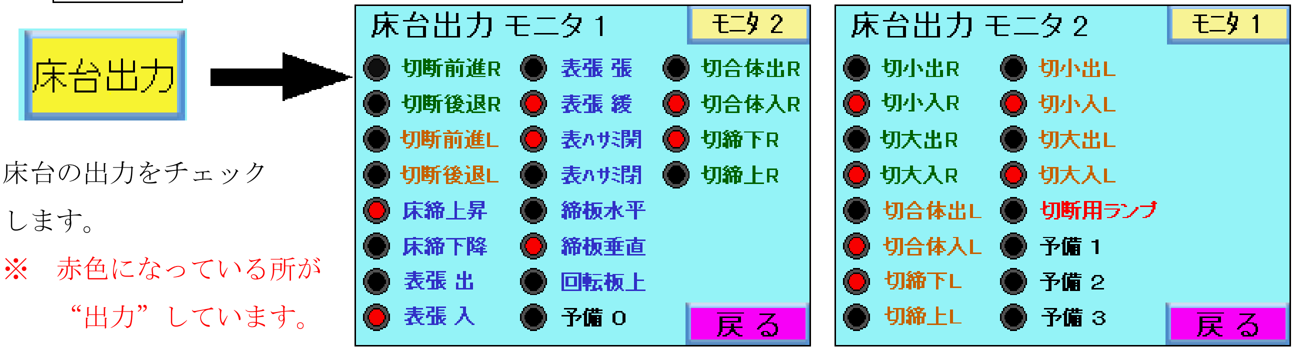
ミシンのスイッチやセンサーのチェックをします。

※　黄色くなっている所が“ON”しています。

＜ミシン入力モニタ画面＞

[戻　る]キーを押すとメニュー画面に戻ります。

③　[床台出力]キー



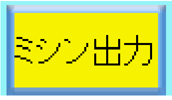
床台の出力をチェックします。

※　赤色になっている所が“出力”しています。

＜床台出力モニタ１画面＞　　＜床台出力モニタ２画面＞

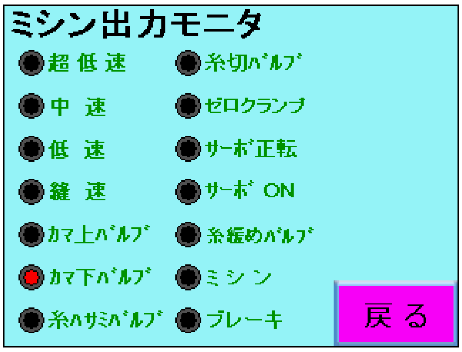
[戻　る]キーを押すとメニュー画面に戻ります。

④　ミシン出力キー



ミシンの出力をチェックします。

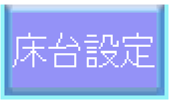
※　赤色になっている所が“出力”しています。

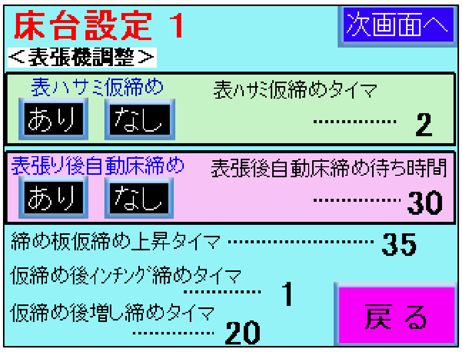


＜ミシン出力モニタ画面＞

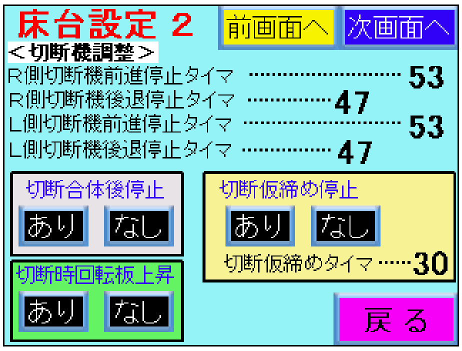
戻　るキーを押すとメニュー画面に戻ります。

⑤　床台設定キー





＜床台設定１画面＞



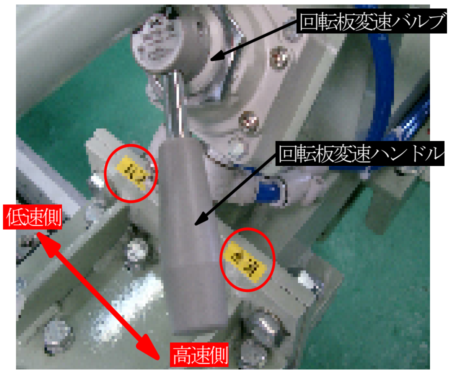
＜床台設定２画面＞

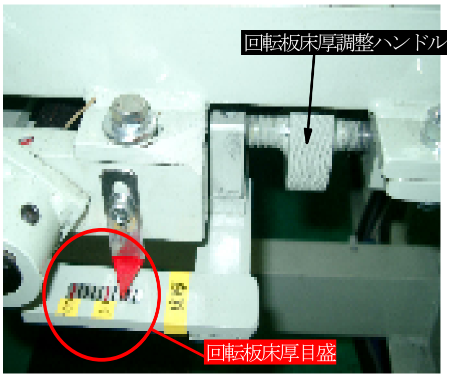
床台設定１　（表張機の調整）

- 表ハサミ仮締めでありを選択すると表張り上板が手で動かせます。
- 表張り後自動床締めでありを選択すると表張張りスイッチを押してから、設定時間後に自動で床締めを開始し表張機が戻ります。

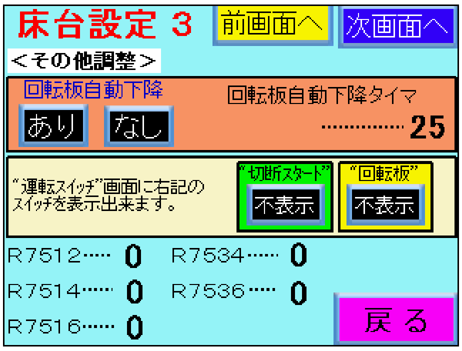
床台設定２　（切断機の調整）

- 切断合体後停止でありを選択すると両切断スタート後、切断機が水平になり合体した状態で停止します。　その後、スタートを押せば締め付けを開始します。
- 切断時回転板上昇でありを選択すると両切断スタート後、切断機が水平になり合体した状態で停止します。　床を床ウケに手で押し当てた状態でスタートを押して下さい。R・Lの床締めに連動して回転板が上昇します。　床締め完了後、手を離して下さい。

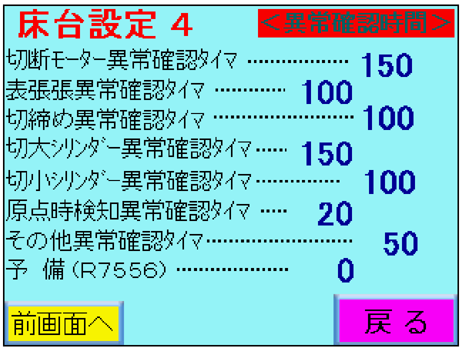




※　床を床台に載せる前に回転板変速ハンドルを低速側に切り替えて下さい。
同時に、回転板床厚調整ハンドルで回転板床厚目盛を合わせて下さい。
注意）　上記の作業は、回転板が下の状態で行って下さい。



＜床台設定３画面＞



＜床台設定４画面＞

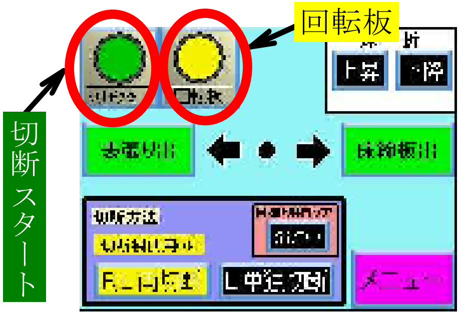
床台設定３　（その他の調整）

- 回転板自動下降でありを選択すると、回転板スイッチを押して回転板上昇後、回転板スイッチを押さなくても設定時間後に自動で下降します。
- "切断スタート"で表示を選択すると操作基本画面に切断スタートスイッチが表示されます。

※　画面で切断スタートさせたい時に選択して下さい。
　　画面のスイッチは安全上の問題で、長く押さないとスタートしません。

- "回転板"で表示を選択すると操作基本画面に回転板スイッチが表示されます。

※　画面で回転板を操作したい時に選択して下さい。



＜操作基本画面＞

床台設定４　（異常確認時間）

- 機械の作動中に、動きが異常だと判断する時間を設定します。

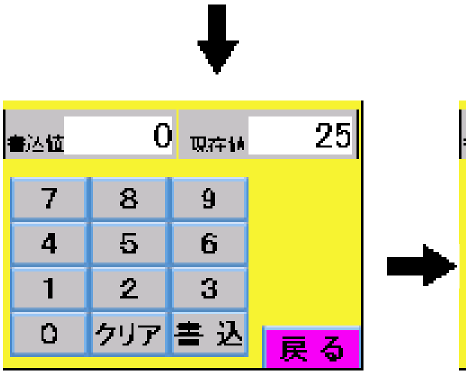
設定タイマ変更方法

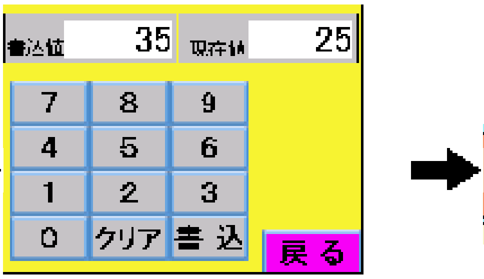
＜例＞　回転板自動下降タイマの変更

※　現在、回転板スイッチを押して 2.5 秒後に自動下降します。

床台設定３画面で回転板自動下降タイマの２５を押して下さい。

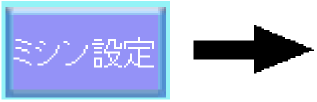
※　3.5 秒後に自動下降するように設定します。



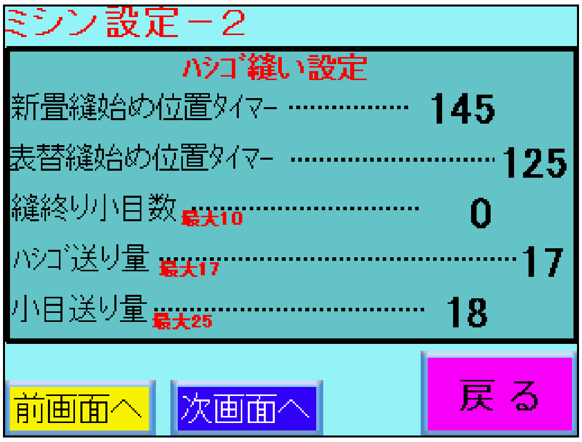


３　５　書込と押して下さい。　　戻るを押して下さい。　　設定完了です。

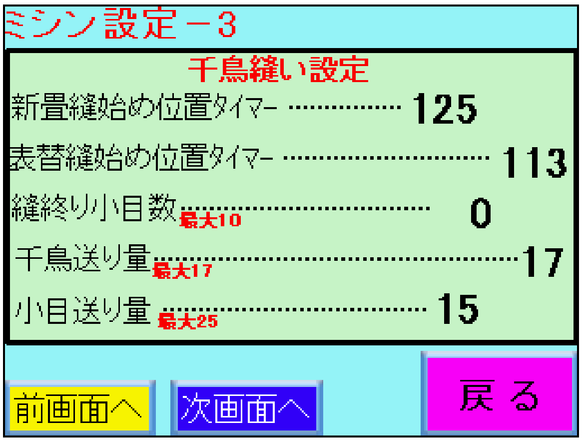
⑥ ミシン設定キー



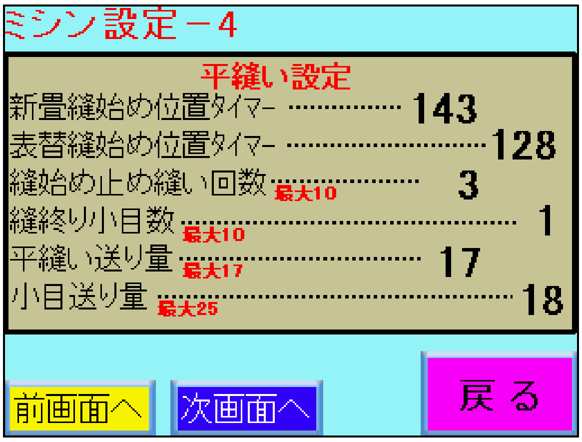
＜ミシン設定１画面＞



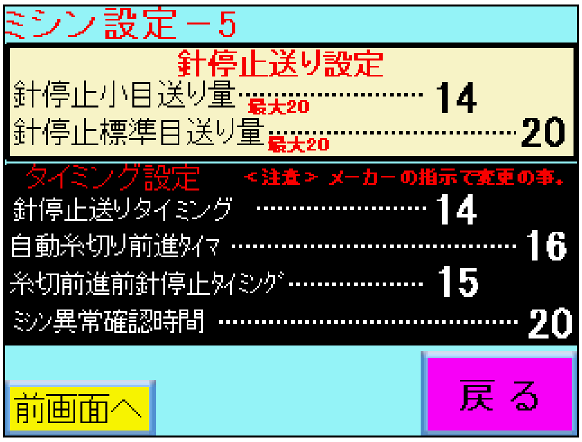
＜ミシン設定２画面＞



＜ミシン設定３画面＞



＜ミシン設定４画面＞



＜ミシン設定５画面＞

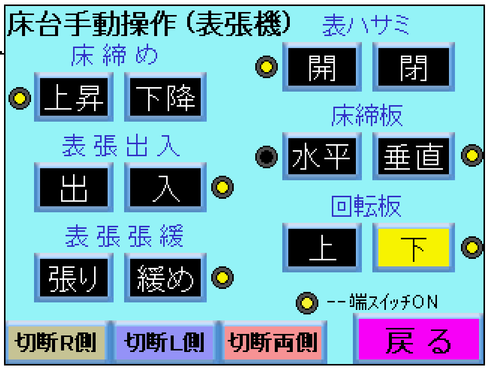
上記の設定を変更することが出来ます。　変更方法は、前項を参照して下さい。

※　最大の値より大きい値を入力することは、出来ません。

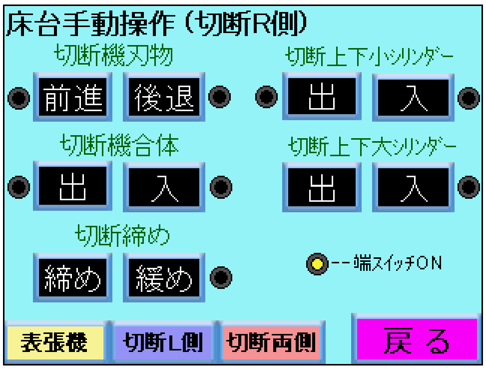
※　表示されている桁数より大きい桁数の値を入力することは、出来ません。

※　タイミング設定の変更は、針折れなどの故障の原因になりますので、弊社の指示がない限り変更しないで下さい。

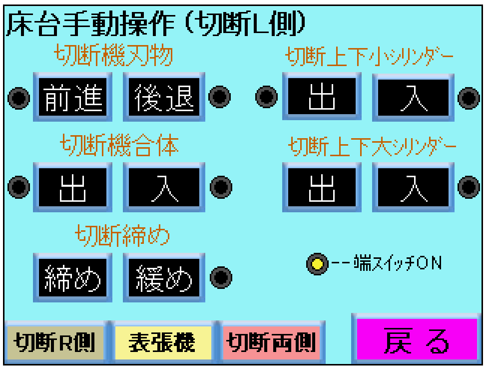
⑦　床台手動操作キー



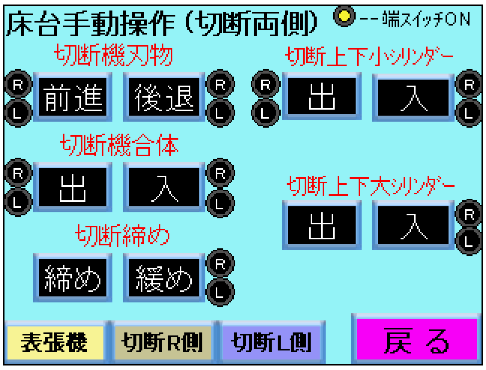
表張機手動操作画面



切断Ｒ側手動操作画面



切断Ｌ側手動操作画面

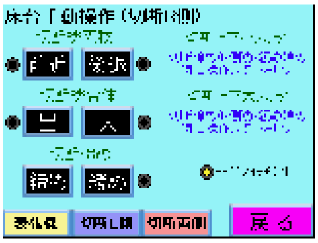


切断両側手動操作画面

床台のシリンダー及び切断モーターを手動で動かすことが出来ます。
各シリンダーの動作チェックやスピード調整又は、スイッチのチェック等を行う時に操作して下さい。

※　黄色丸ランプは、端まで移動すると点灯します。スイッチを押してもそれ以上は動きません。

動かすと問題があるスイッチは、表示されないことがあります。

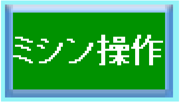


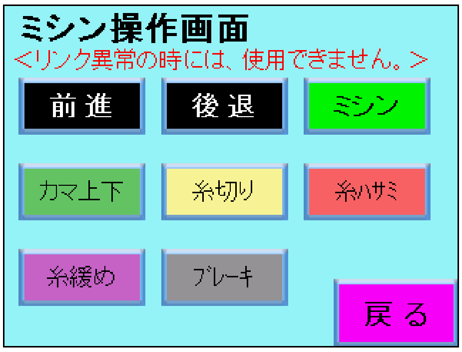
警　告　手動操作時は、回りに人がいないのを確認して注意して操作して下さい。

思わぬ怪我をする危険性があります。

作業終了後は、戻　るを押して下さい。
画面が原点復帰画面に切替わりますので、画面の指示に従って原点復帰を行って下さい。

⑧　ミシン操作キー





床台の画面でミシンを操作する事が出来ます。

ミシンの各スイッチが故障した時に、使用して下さい。

動かすと問題のあるスイッチは、表示できません。

※　スイッチを押してミシンが動作するまで少し遅れます。

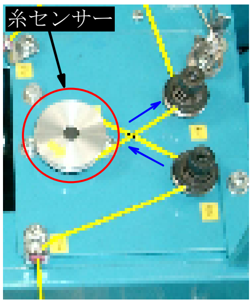
⑨　糸切感度キー

糸切れ感度の設定を行います。

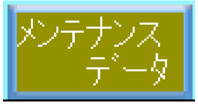
点灯（黄色）している所が、現在の設定値です。

※　設定値が大きくなるほど止まりにくくなります。

縫着時に糸が切れてないのに停止する場合には、
糸センサーに糸が巻き付いているか確認
して下さい。



⑩　メンテナンスデータキー

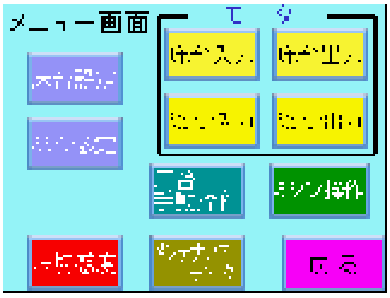


畳店様のプログラムバージョンを管理します。

※　設定値一括転送を押しますと床台設定及びミシン設定の初期値を書き込みます。

（設定値一括転送を長く押し続けスイッチが黄色になれば、書込み完了です。）

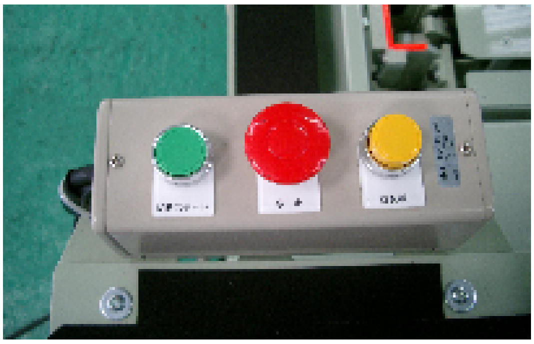
⑪　戻　るキー



メニュー画面に戻ります。

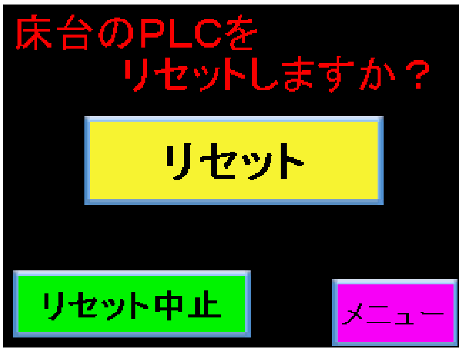
10） 床台ＰＬＣリセット

作業を中断して最初から作業を行いたい場合には、床台の停止スイッチを長く押して下さい。



＜床台停止スイッチ＞

約３秒間押し続けると下の画面が表示されます。



リセットを押すと、スタート画面が表示されます。
開　始を押して、原点復帰を押して下さい。

※　何もしてないのにこの画面が表示されたら、
停止スイッチに何か当たっていないか確認して下さい。
確認後、リセット中止をおせば元の画面に戻ります。

電源を“切”にしても同じですが、画面が使用出来るまでに少し時間がかかります。